KYOCERA

KM-2540
KM-3040

维修手册

2007 年 8 月印刷
842JB110
2JBSM060
第一版

小心

如果更换的电池类型不正确，则存在爆炸的危险。请根据法规处理废电池。

将此种废电池丢弃至城市废物流中是违法的。关于如何妥善处理废电池，请遵循当地的固体废弃物法规。

注意

IL Y A UN RISQUE D XPLOSION SI LA BATTERIE EST REMPLACEE PAR UN MODELE DE TYPE INCORRECT.METTRE AU REBUT LES BATTERIES UTILISEES SELON LES INSTRUCTIONS DONNEES.

Il peut être illégal de jeter les batteries dans des eaux d’égout municipales. Vérifiez avec les fonctionnaires municipaux de votre région pour les détails concernant des déchets solides et une mise au rebut appropriée.

修订记录

修订	日期	更换页	备注

本页特意留白。

安全注意事项

本手册规定了维修人员需注意的安全警告及注意事项，用于在进行保养时确保用户、机器及维修人员自身的安全。建议维修人员在进行保养前，仔细阅读本手册以便熟悉其中所述警告及注意事项。

安全警告及注意事项

为预防维修人员和用户遭受身体伤害及财产损失，本手册使用了各种符号。这些符号及其含义解释如下：

⚠**危险**：对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，非常可能导致严重的人身伤亡。

⚠**警告**：对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，可能导致严重的人身伤亡。

⚠**小心**：对使用本符号表示的警告信息，如果未引起充分注意或未正确遵守，可能导致人身伤害或财产损失。

符号

三角形 （△）符号所表示的警告包括危险和小心。具体注意事项在符号内部显示。

一般警告。

触电危险警告。

高温警告。

⃠表示禁止的操作。具体禁止的内容在符号内部显示。

一般禁止的操作。

禁止拆卸。

●表示规定的操作。规定操作的具体内容在符号内部显示。

一般规定的操作。

从墙上插座拔下电源插头。

复印机务必接地。

1. 安装注意事项

⚠警告

- 请勿使用规定电压以外的电源。避免在同一插座上进行多项连接：否则可能会导致火灾或触电。当使用延伸电缆时，请务必检查电缆的额定电流是否符合规定。 .....

- 请将接地线连接至适合的接地点。若复印机未接地则可能导致火灾或触电。若将接地线接至不适合的物体则可能导致爆炸或触电。切勿将接地电缆连接至以下任何物体之一：煤气管、避雷针、电话线路的接地缆线以及未经相关部门认可的水管或水龙头。 .....

⚠小心：

- 请勿将复印机置于不牢固或倾斜的表面：复印机可能会翻倒，造成人身伤害。 .....

- 请勿在潮湿或多尘的场所安装复印机。否则可能会导致火灾或触电。 .....

- 请勿在散热器、加热器、其他热源或易燃材料附近安装复印机。

  否则可能导致火灾。 .....

- 请在复印机周围留出足够的空间以保证机器散热。通风不良可能导致机器过热并影响复印性能。 .....

- 移动机器时，请务必抓住机器正确的部位。 .....

- 请务必使用复印机配备的防倾倒及锁定装置。否则可能会导致复印机突然移动或倾倒，从而造成人身伤害。 .....

- 请避免吸入大量的墨粉或显影剂。请保护好眼睛。若意外摄入墨粉或显影剂，应大量喝水以冲淡胃中的墨粉或显影剂，并且立即就医。若墨粉或显影剂进入眼睛，应立即用大量清水冲洗，并且就医。 .....

- 建议用户务必遵守复印机说明书中的安全警告与注意事项。 .....

2. 保养注意事项

⚠警告

- 拆卸机器之前，请务必将电源插头从墙上插座拔下。
- 请务必遵照维修手册及其他相关手册中所述的步骤进行保养。
- 任何情况下不得将安全功能（包括安全机制及保护电路）旁路或使其无效。
- 请务必使用京瓷原配部件。
- 更换温控器或热敏保险丝时，请务必使用维修手册或其他相关手册中指定的温控器或热敏保险丝。如果使用如电线丝等代替则会导致火灾或其他严重事故。
- 当维修手册或其他重要手册中指定某部件在安装时需要留有距离或空隙时，请务必使用正确的量度并仔细测量。
- 请务必检查复印机是否正确连接至安全接地的插座。
- 请检查电源电缆的护套是否完好无损。检查电源插头是否清洁无尘。如果插头变脏，请进行清洁以免发生火灾或触电。
- 切勿试图拆解机器中使用激光的光学装置。泄漏的激光可能损害视力。
- 小心轻放充电部。充电部已充至高电压，若处理不慎会导致触电。

⚠小心

- 请穿劳保服。若穿宽松衣物或佩戴领结等饰品，请务必将其妥善处理以免被旋转的部件缠住。
- 当您在通电的机器上进行操作时，请务必极为小心。请远离链条及皮带。
- 小心定影部高温，以免灼伤。
- 请检查定影部热敏电阻、热辊及压辊是否清洁。这些部件附着污垢会导致异常高温。

- 除非定期更换，否则请勿拆下复印机中的臭氧过滤器。.....

- 拆下高压部件上的交流电源线或接插件导线时，请勿对其进行拉扯；请务必抓住插头。.....

- 请勿将电源电缆布置在可能被踩或受阻的地方。如有必要，请用电缆护套或其他适当物件保护电缆。.....

- 安装新的充电器电极丝时，请小心处理电极丝的端部以免电极丝漏电。.....

- 请彻底清除电子元件上的墨粉。.....

- 请小心布线以免导线受阻或受损。.....
- 保养之后，请务必检查所有被拆下的部件、螺丝、接插件及导线是否被正确装回。应特别注意不要遗忘任何接插件、使导线受阻以及漏装螺丝。 .....

- 请检查所有按照说明手册应出现在机器上的警告标签是否清洁且无脱落。如有必要，请更换新的标签。.....

- 请按照以下说明，小心使用润滑脂和溶剂：.....
  · 一次仅可使用少量溶剂，小心不要溢出。请彻底擦净溢出的溶剂。
  · 使用润滑脂或溶剂时，请保持房间通风良好。
  · 在合上盖板或打开电源开关之前，请让所用溶剂彻底挥发。
  · 事后请务必洗手。

- 切勿将墨粉或墨粉盒投入火中。墨粉直接扔入炉火等会产生火花。 .....

- 若发现复印机冒烟，请立即将电源插头从墙上插座拔下。.....

3. 其他

⚠警告

- 切勿试图加热感光鼓或对其使用除指定清洁剂以外的任何有机溶剂 （如酒精），否则可能会产生有毒气体。.....

本页特意留白。

目录

1-1 规格

1-1-1 规格 1-1-1
1-1-2 部件名称 1-1-3
(1) 机器 1-1-3
(2) 操作面板 1-1-4
1-1-3 机器剖面图 1-1-5

1-2 安装

1-2-1 安装环境 1-2-1
1-2-2 打开机器包装和安装 1-2-2
(1) 安装步骤 1-2-2
(2) 设定初始复印模式 1-2-11
1-2-3 安装钥匙计数器 （选购件） 1-2-12

1-3 保养模式

1-3-1 保养模式 1-3-1
(1) 执行保养项目 1-3-1
(2) 保养模式项目列表 1-3-2
(3) 保养模式项目内容 1-3-5
1-3-2 用户管理 1-3-71
(1) 使用用户管理模式 1-3-71
(2) 部门管理 1-3-72
(3) 复印初始设定 1-3-74
(4) 机器初始设定 1-3-76
(5) 设定手送纸盘 1-3-78
(6) 登录非标准尺寸的原稿 1-3-78
(7) 感光鼓清洁 1-3-78
(8) 打印报告 1-3-78
(9) 检查总复印计数 1-3-78

1-4 故障排除

1-4-1 卡纸检测 1-4-1
(1) 卡纸指示 1-4-1
(2) 卡纸检测条件 1-4-2
(3) 卡纸 1-4-9
1-4-2 自诊断 1-4-18
(1) 自诊断功能 1-4-18
(2) 自诊断代码 1-4-19
1-4-3 成像问题 1-4-34
(1) 无图像 （全白）。 1-4-35
(2) 无图像 （全黑）。 1-4-35
(3) 图像太淡。 1-4-36
(4) 可见底色。 1-4-36
(5) 纸张纵向出现白色线条。 1-4-36
(6) 纸张纵向出现黑色线条。 1-4-37
(7) 纸张横向出现黑色线条。 1-4-37
(8) 复印图像的一侧比另一侧浓。 1-4-37
(9) 图像上出现黑点。 1-4-37
(10) 图像模糊。 1-4-38
(11) 图像前端始终未与原稿对齐。 1-4-38
(12) 图像前端稍微与原稿不对齐。 1-4-38
(13) 纸张褶皱。 1-4-38
(14) 出现偏差。 1-4-39
(15) 图像部分缺失。 1-4-39
(16) 定影效果不佳。 1-4-39
(17) 图像模糊。 1-4-39
(18) 图像中心与原稿中心未对齐。 1-4-40
1-4-4 电气故障 1-4-41
1-4-5 机械故障 1-4-45

1-5 装配和拆解

1-5-1 装配和拆解注意事项 1-5-1
(1) 注意事项 1-5-1
(2) 感光鼓 1-5-1
(3) 墨粉 1-5-1
1-5-2 供纸部 1-5-2
(1) 拆卸与重新安装预搓纸轮、供纸轮和分离轮 1-5-2
(2) 拆卸与重新安装手送纸盘分离轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘预搓纸轮 1-5-5
1-5-3 光学部 1-5-14
(1) 拆卸与重新安装曝光灯 1-5-14
(2) 拆卸与重新安装扫描仪单元 1-5-18
(3) 拆卸与重新安装扫描仪钢丝 1-5-22
(3-1) 拆卸扫描仪钢丝 1-5-22
(3-2) 装上扫描仪钢丝 1-5-24
(4) 拆卸与重新安装 ISU （参考） 1-5-27
(5) 拆卸与重新安装激光扫描仪单元 1-5-29
(6) 调节 ISU 的位置 （参考） 1-5-33
1-5-4 感光鼓部 1-5-34
(1) 拆卸与重新安装感光鼓单元 1-5-34
(2) 拆卸与重新安装主充电器单元 1-5-36
(3) 拆卸与重新安装感光鼓分离爪 1-5-37
1-5-5 显影部 1-5-38
(1) 拆卸与重新安装显影单元 1-5-38
1-5-6 转印部 1-5-39
(1) 拆卸与重新安装转印辊单元 1-5-39
1-5-7 定影部 1-5-40
(1) 拆卸与重新安装定影单元 1-5-40
(2) 拆卸与重新安装热辊分离爪 1-5-42
(3) 拆卸与重新安装压辊 1-5-43
(4) 拆卸与重新安装定影加热灯 1-5-45
(5) 拆卸与重新安装热辊 1-5-47
(6) 拆卸与重新安装定影热敏电阻 1 1-5-48
(7) 拆卸与重新安装定影热敏电阻 2 1-5-49
(8) 拆卸与重新安装定影温控器 1 和 2 1-5-50
(9) 调节定影单元的前部位置 （调节横向方块） 1-5-52
1-5-8 电路板 1-5-53
(1) 拆卸与重新安装驱动板 1-5-53
1-5-9 其他 1-5-55
(1) 拆卸与重新安装臭氧过滤器 1 1-5-55
(2) 拆卸与重新安装臭氧过滤器 2 1-5-56

1-6 更换电路板的要求

1-6-1 升级固件 1-6-1
1-6-2 自由调节可变电阻器 （VR） 1-6-2
1-6-3 驱动板更换备注 1-6-2

2-1 机械结构

2-1-1 供纸部 2-1-1
(1) 纸盒供纸部 2-1-1
(2) 手送纸盘供纸部 2-1-3
2-1-2 主充电部 2-1-4
2-1-3 光学部 2-1-5
(1) 图像扫描仪部 2-1-5
(2) 激光扫描仪部 2-1-7
2-1-4 显影部 2-1-9
(1) 单组份显影系统 2-1-11
2-1-5 转印部和分离部 2-1-12
2-1-6 清洁部和消电部 2-1-13
2-1-7 定影部 2-1-14
2-1-8 出纸部和换向部 2-1-16
2-1-9 双面部 2-1-17
(1) 双面复印下的纸张传输操作 2-1-19

2-2 电气部件分布图

2-2-1 电气部件分布图 2-2-1
(1) 电路板 2-2-1
(2) 开关和传感器 2-2-3
(3) 电机 2-2-5
(4) 离合器和电磁铁 2-2-6
(5) 其他电气部件 2-2-7

2-3 电路板的操作

2-3-1 电源板 2-3-1
2-3-2 驱动板 2-3-4
2-3-3 主控板 2-3-13
2-3-4 上部操作板 2-3-18
2-3-5 右操作板 2-3-21
2-3-6 左操作板 2-3-23

2-4 附录

保养部件列表 2-4-1
保养组件 2-4-2
定期保养步骤 2-4-3
图像调节步骤图表 2-4-7
总接线图 2-4-9

本页特意留白。

1-1-1 规格

机器

类型 ..... 台式
复印方法 ..... 间接式静电系统
原稿类型 ..... 纸张、书本和三维物体
最大尺寸：A3/11 × 17"
原稿输送系统 ..... 固定
纸张重量 ..... 纸盒： 60 至 105 g/m² （双面：60 至 80 g/m²）
手送纸盘：45 至 200 g/m²
纸张类型 ..... 纸盒： 普通纸、粗糙纸张、薄纸、再生纸、预印纸、 Bond 纸、彩纸、打孔纸型、信笺、厚纸、优质纸、自定义 1 至 8
手送纸盘：普通纸、投影胶片、粗糙纸张、薄纸、标签、再生纸、预印纸、 Bond 纸、明信片、彩纸、打孔纸型、信笺、厚纸、信封、优质纸、自定义 1 至 8
纸张尺寸 ..... 纸盒： A3、B4、A4、A4R、B5、B5R、A5R、Folio、11 × 17"、81/2 × 14"、11 × 81/2"、8 1/2 × 11"、5 1/2 × 8 1/2"、8 1/2 × 13" (Oficio II)、8 1/2 × 13 1/2"、8 开、16 开、16 开 R
手送纸盘：A3、B4、A4、A4R、B5、B5R、A5R、B6R、8 开、16 开、16 开 R、11 × 17"、8 1/2 × 14"、 11 × 8 1/2"、 8 1/2 × 11"、 5 1/2 × 8 1/2"、 8 1/2 × 13" (Oficio II)、8 1/2 × 13 1/2"、 Executive、明信片、往返明信片、信封 DL、信封 C5、信封 C4、 Comm.#10、 Comm.#9、 Comm.#6-3/4、 Monarch、 ISO B5、西式尺寸 2、西式尺寸 4
缩放等级 ..... 手动模式：以 1% 为增量，介于 25 - 400% 之间
自动模式：预设缩放
复印速度 ..... 单面

25 ppm 机型	30 ppm 机型
A3/11 × 17"：12.5 张 / 分钟	A3/11 × 17"：15 张 / 分钟
B4/8 1/2 × 14"：12.5 张 / 分钟	B4/8 1/2 × 14"：15 张 / 分钟
A4/11 × 8 1/2"25 张 / 分钟	A4/11 × 8 1/2" 30 张 / 分钟
A4R/8 1/2 × 11"：17.5 张 / 分钟	A4R/8 1/2 × 11"：22 张 / 分钟
B5：25 张 / 分钟	B5：30 张 / 分钟
B5R：20 张 / 分钟	B5R：20 张 / 分钟

双面

25 ppm 机型	30 ppm 机型
A3/11 × 17"：9 张 / 分钟	A3/11 × 17"：9 张 / 分钟
B4/8 1/2 × 14"：9 张 / 分钟	B4/8 1/2 × 14"：10 张 / 分钟
A4/11 × 8 1/2" 19 张 / 分钟	A4/11 × 8 1/2" 20 张 / 分钟
A4R/8 1/2 × 11"：10 张 / 分钟	A4R/8 1/2 × 11"：11 张 / 分钟
B5：20 张 / 分钟	B5：21 张 / 分钟
B5R：11 张 / 分钟	B5R：11 张 / 分钟

首张复印时间 ..... 4.7 秒或以下
预热时间 ..... 15 秒 （室温为 22°C/71.6°F，相对湿度为 60%）
从节能模式的恢复时间：10 秒 （室温为 22°C/71.6°F，相对湿度为 60%）
从睡眠模式的恢复时间：15 秒 （室温为 22°C/71.6°F，相对湿度为 60%）
供纸系统 ..... 自动供纸
容量：
纸盒：500 张 （80 g/m²）
手动供纸
容量：
手送纸盘：200 张 （80 g/m²）
出纸系统 ..... 上接纸盘：250 张 （80 g/m²）
150 张 （80 g/m²，包括作业分离器）
100 张 （80 g/m²，包括内置装订器）
多份复印 ..... 1 - 999 张
光源 ..... 惰性气体灯
扫描系统 ..... CCD 图像传感器平面扫描
光导体 ..... a-Si （感光鼓直径为 30 mm）
记录系统 ..... 半导体激光器
充电系统 ..... 单电极电晕网正向充电

显影系统	干式、逆向显影 （单组份系统） 显影剂：单组份，磁墨粉 墨粉补充：自动从墨粉盒补充
转印系统	转印辊
分离系统	分离电极
清洁系统	清洁刮板和清洁辊
消电系统	通过消电灯来曝光
定影系统	热辊 热源：卤素灯 异常高温保护设备：温控器
图像存储内存	标准 64 MB
分辨率	600 × 600 dpi
工作环境	温度：10 至 32.5°C/50 至 90.5°F 湿度：15 至 80% RH
尺寸	570 （宽） × 640 （深） × 767.2 （高） mm （仅限主机） 22 7/16" （宽） × 25 3/16" （深） × 30 3/16" （高）
重量	约 75 kg/165 lbs
占地面积	725 （宽） × 640 （深） mm 28 9/16" （宽） × 25 3/16" （深）
电源	120 V AC， 60 Hz， 11.2 A 220 至 240 V AC， 50 Hz， 6.0 A
功耗	1360 W
选购件	送稿器、供纸盒、原稿装订器、内置装订器、作业分离器、钥匙计数器、打印组件和传真组件

注：规格若有变更，恕不另行通知。

1-1-2 部件名称

(1) 机器

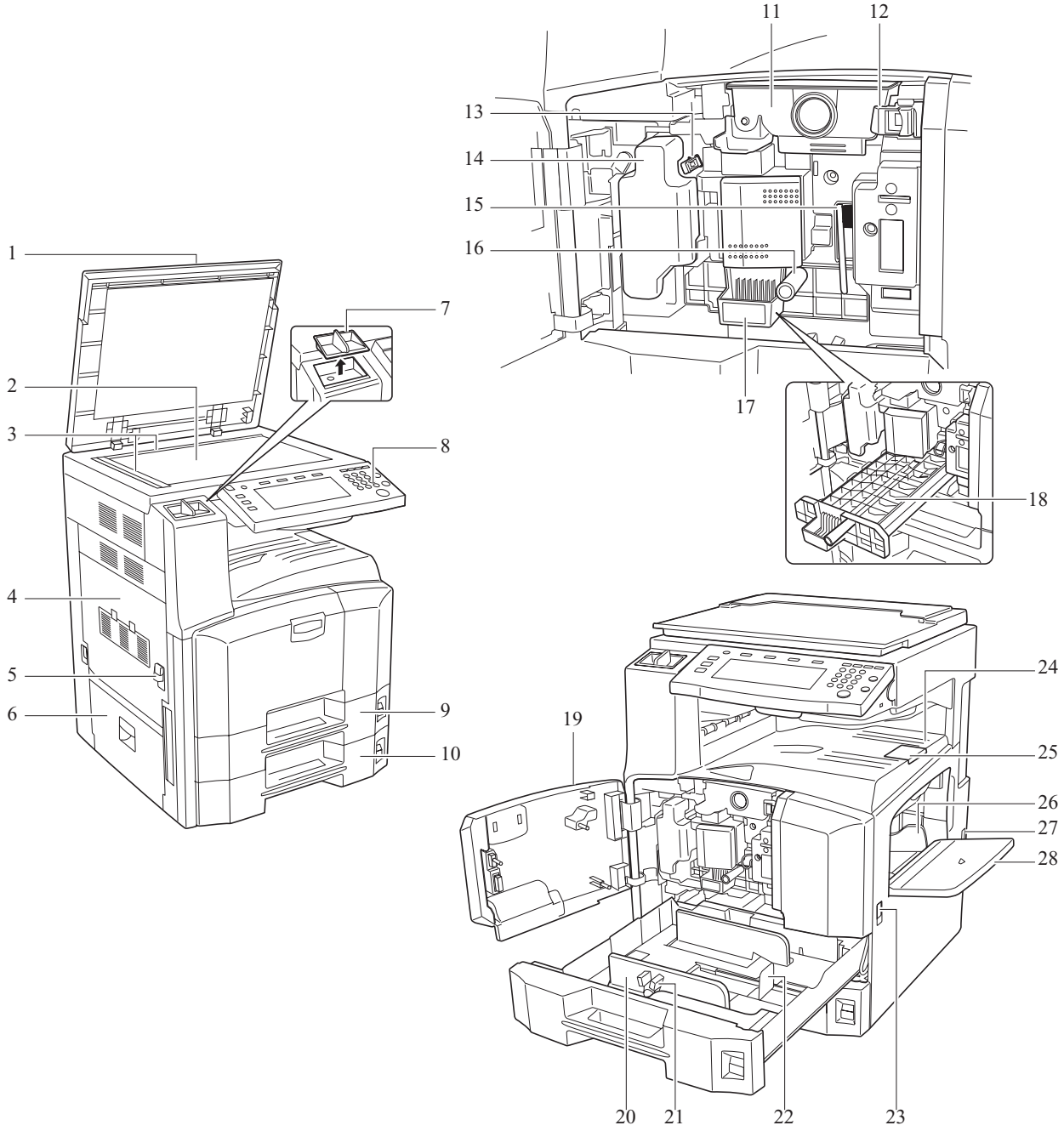


图 1-1-1

1. 原稿盖板 （选购件）
2. 原稿台
3. 原稿尺寸指示板
4. 左盖板 1
5. 左盖板 1 提杆
6. 左盖板 2
7. 回形针支架
8. 操作面板
9. 纸盒 1
10. 纸盒 2
11. 墨粉盒
12. 墨粉盒限位器
13. 主充电器
14. 废粉盒
15. 清洁刷
16. 旋钮 （A1）
17. 供纸装置 （A2）
18. 供纸装置盖板 （A3）
19. 前盖板
20. 纸张宽度导板
21. 纸张宽度调节片
22. 纸张长度导板
23. 搬运用把手
24. 上接纸盘
25. 输出限位器
26. 纸张宽度导板
27. 主电源开关
28. 手送纸盘 （多功能托盘）

(2) 操作面板

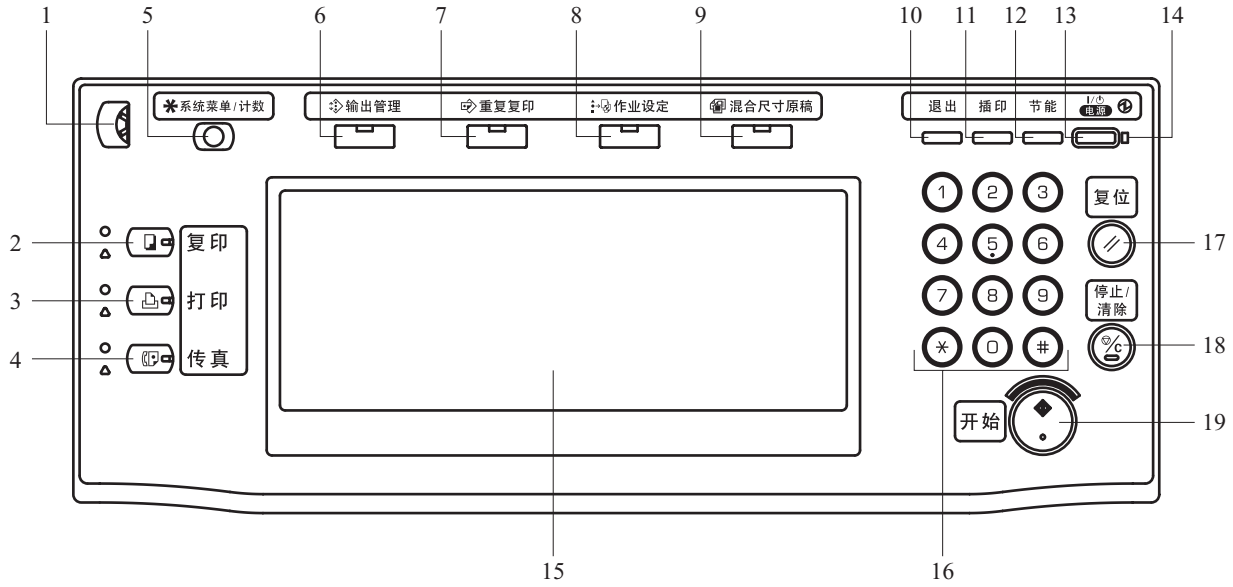


图 1-1-2

1. 亮度调节旋钮
2. 复印键／指示灯
3. 打印键／指示灯
4. 传真键／指示灯
5. 系统菜单／计数键
6. 输出管理键／指示灯
7. 重复复印键／指示灯
8. 作业设定键／指示灯
9. 混合尺寸原稿键／指示灯
10. 退出键
11. 插印键／指示灯
12. 节能键／指示灯
13. 电源键／指示灯
14. 主电源指示灯
15. 触摸面板
16. 数字键
17. 复位键
18. 停止／清除键
19. 开始键／指示灯

1-1-3 机器剖面图

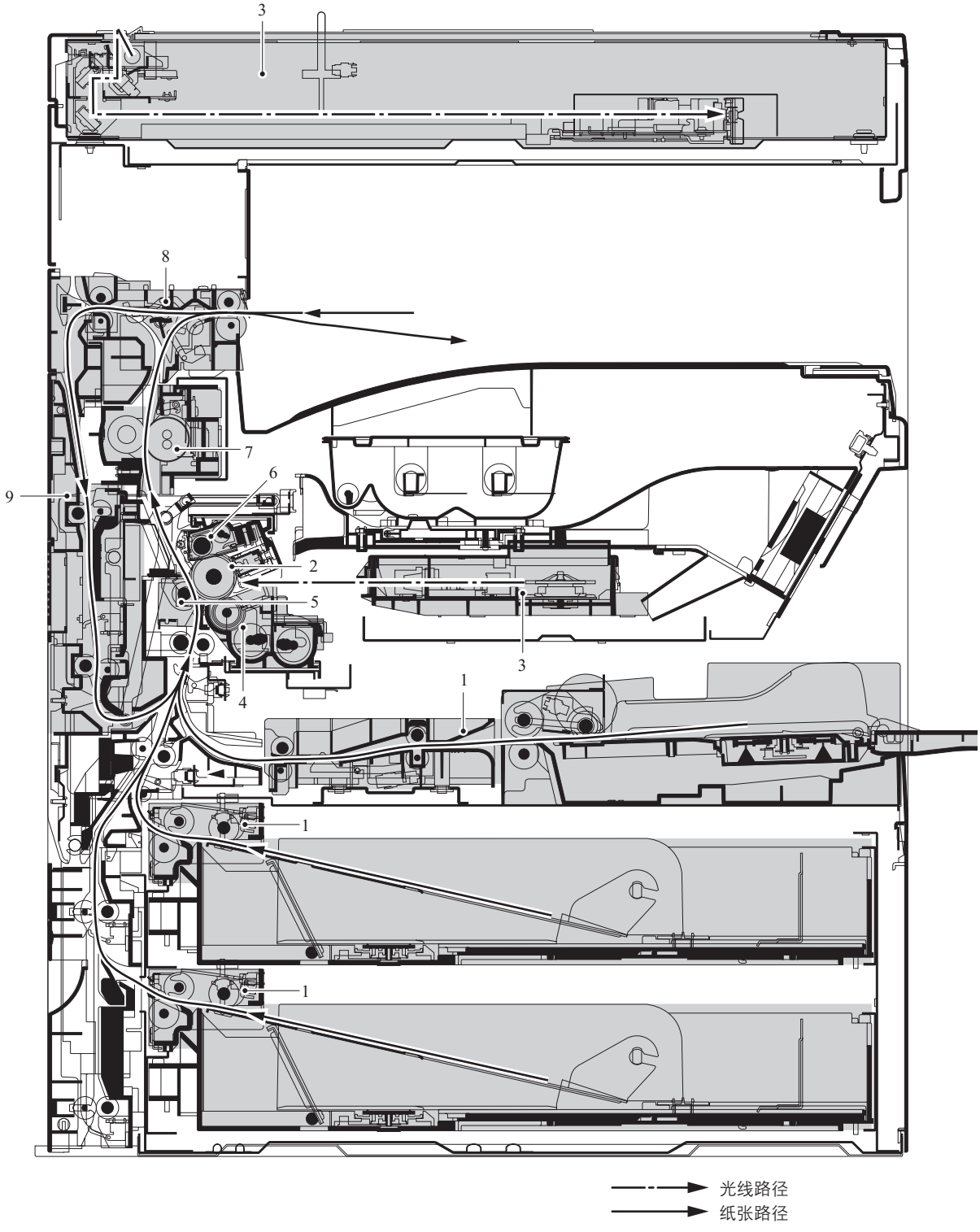


图 1-1-3 机器剖面图

1. 供纸部
2. 主充电部
3. 光学部
4. 显影部
5. 转印和分离部
6. 清洁和消电部
7. 定影部
8. 出纸部和换向部
9. 双面部

本页特意留白。

1-2-1 安装环境

1. 温度：10 至 32.5°C/50 至 90.5°F
2. 湿度：15 至 80% RH
3. 电源：120 V AC， 11.2 A
   220 至 240 V AC， 6.0 A
4. 电源频率：50 Hz ± 0.3%/60 Hz ± 0.3%
5. 安装位置
   请避免阳光直射或强光照射。请确保在取出卡纸时，光导体不暴露在直射阳光或其他强烈光线下。
   请避免温度和湿度极高或极低、环境温度变化剧烈以及冷热气直吹机器。
   请避开灰尘和震动。
   请选择可承受机器重量的物体表面放置机器。
   请将机器置于水平表面 （可允许的最大倾斜度为：1°）。
   请避开可能对机器有不利影响或降低光导体质量的有害气体，例如水银、酸、碱蒸气、无机气体、氧化氮气体、氧化硫气体和含氯有机溶剂。
   请选择通风良好的房间。
6. 请留出足够空间以便正确操作和保养机器。
   机器前部：1000 mm/39 3/8"　机器后部：100 mm/3 15/16"
   机器右侧：300 mm/11 13/16"　机器左侧：400 mm/15 3/4"

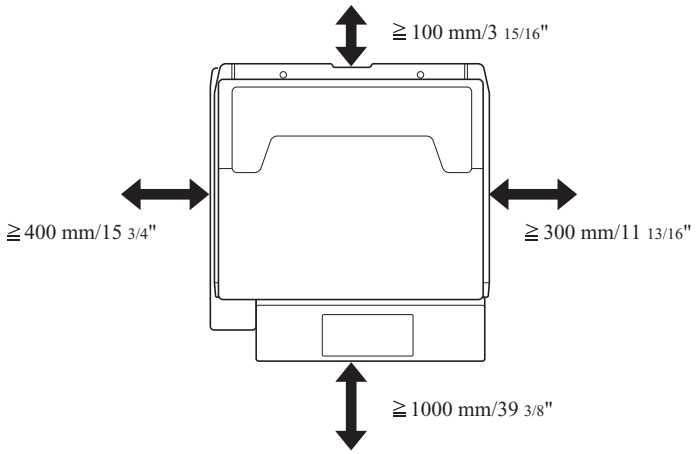
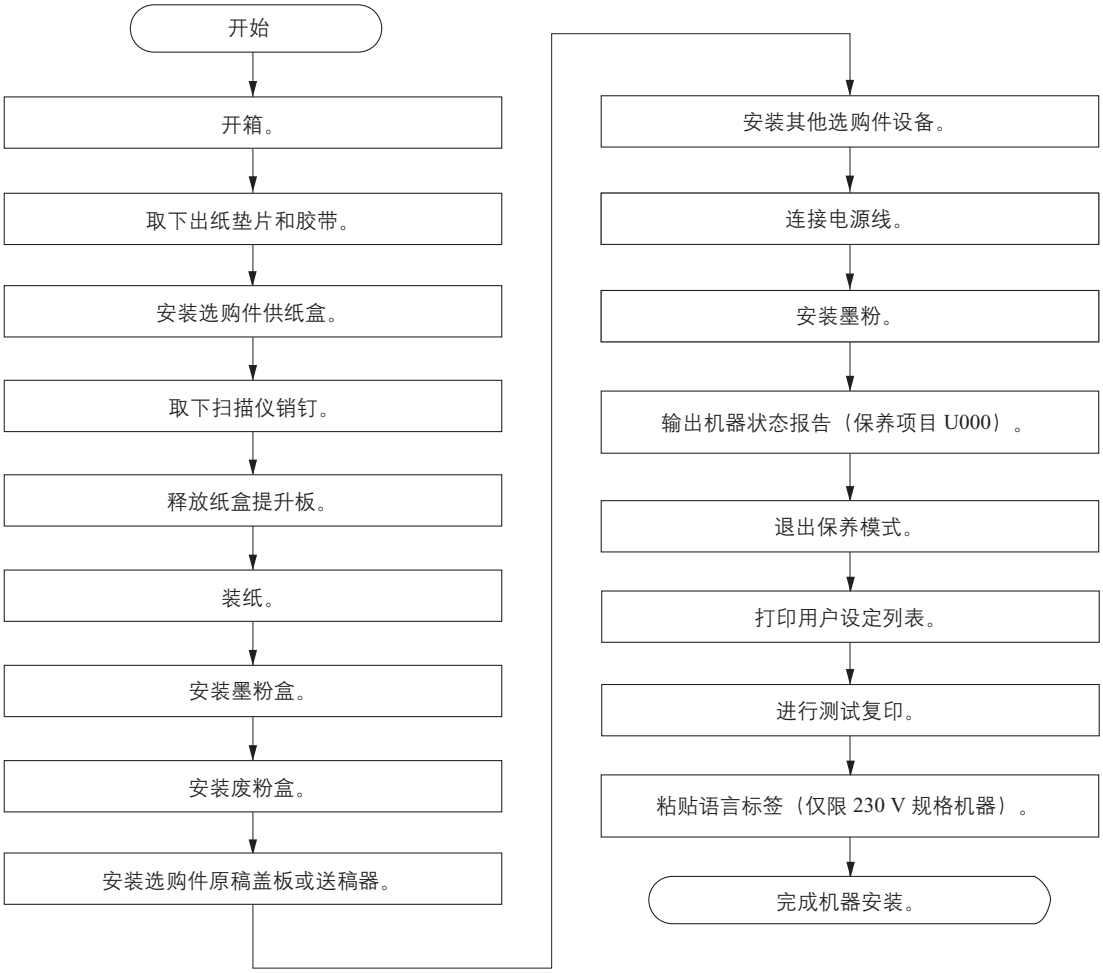


图 1-2-1 安装尺寸

1-2-2 打开机器包装和安装

(1) 安装步骤



搬运机器

搬运机器时，请拉出位于机器左、右两侧的 4 个搬运用把手，并将其握紧。

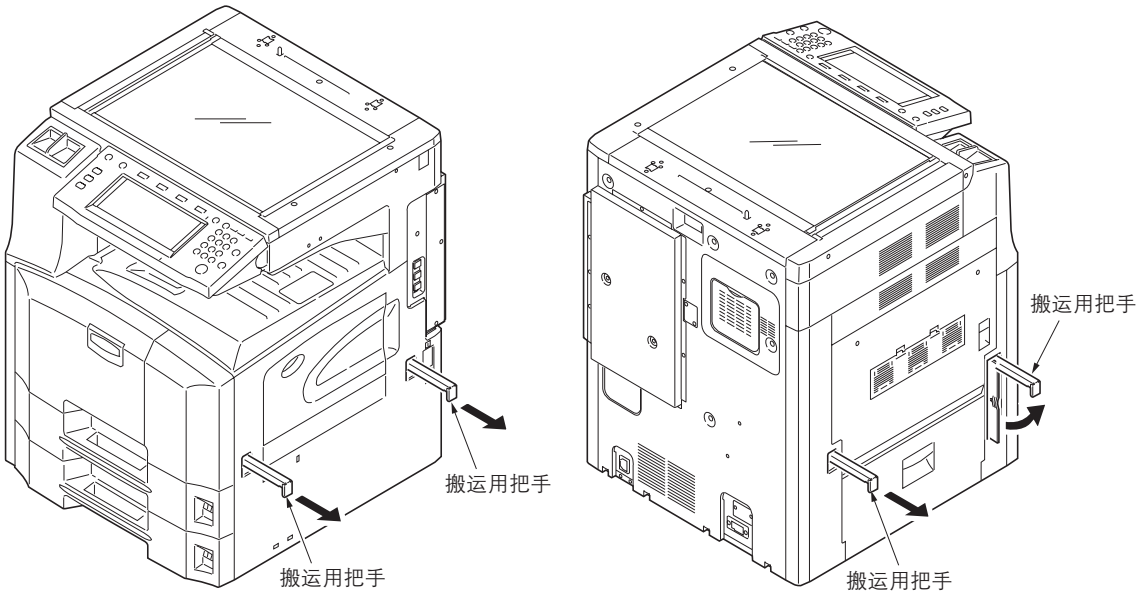


图 1-2-2

开箱。

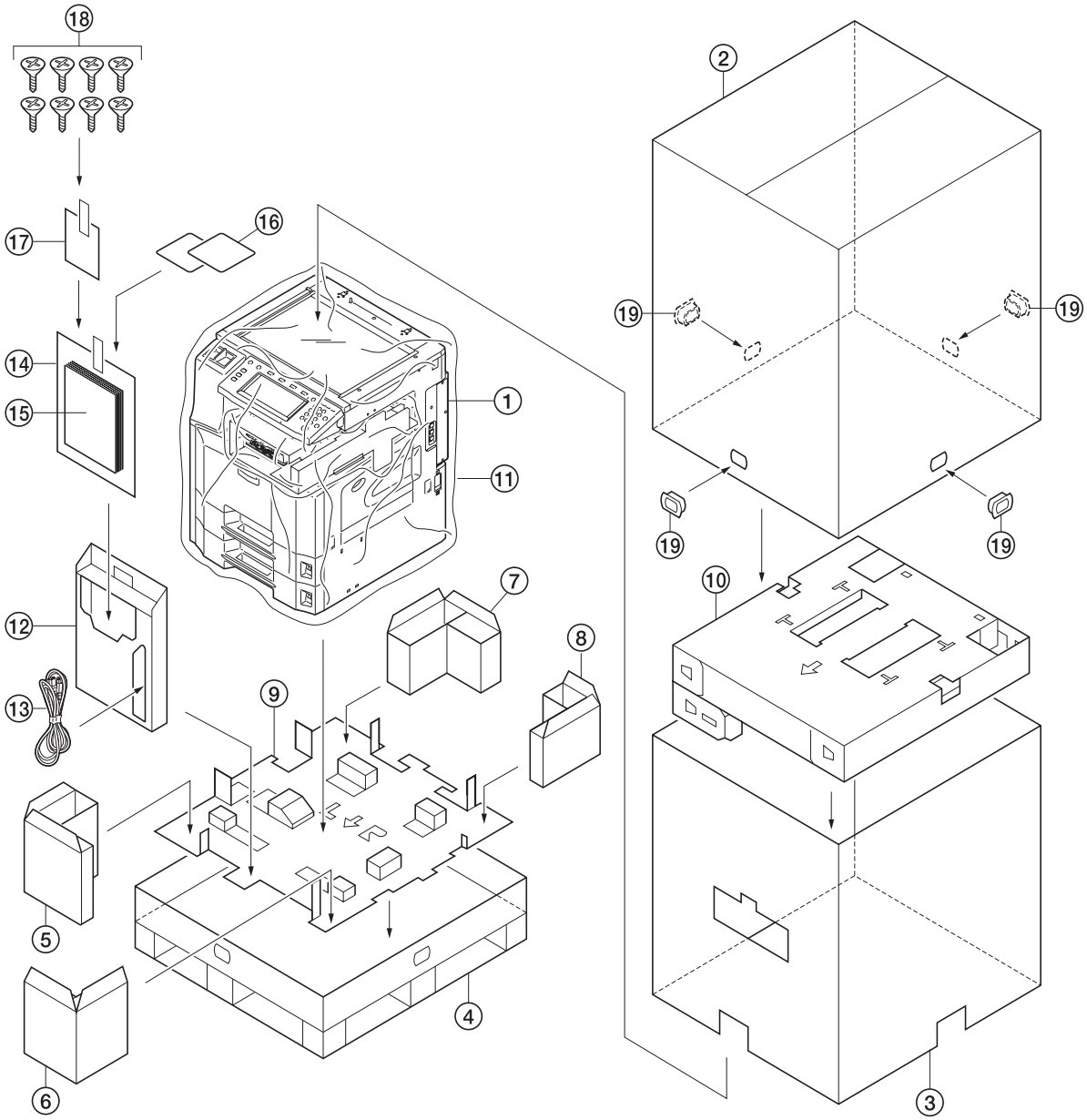


图 1-2-3 开箱

1. 机器
2. 外箱
3. 内包装箱
4. 底板
5. 左前方下侧衬垫
6. 右前方下侧衬垫
7. 左后方下侧衬垫
8. 右后方下侧衬垫
9. 底部衬垫
10. 顶部衬垫
11. 机器外罩
12. 文件接纸盘
13. 电源线
14. 塑料袋
15. 操作手册
16. 尺寸板
17. 塑料袋
18. M3 × 8 螺丝
19. 铰接接头

小心：请将机器放置在水平的表面上。

取下出纸垫片和胶带。

1. 取下出纸垫片。
2. 取下 3 根胶带。

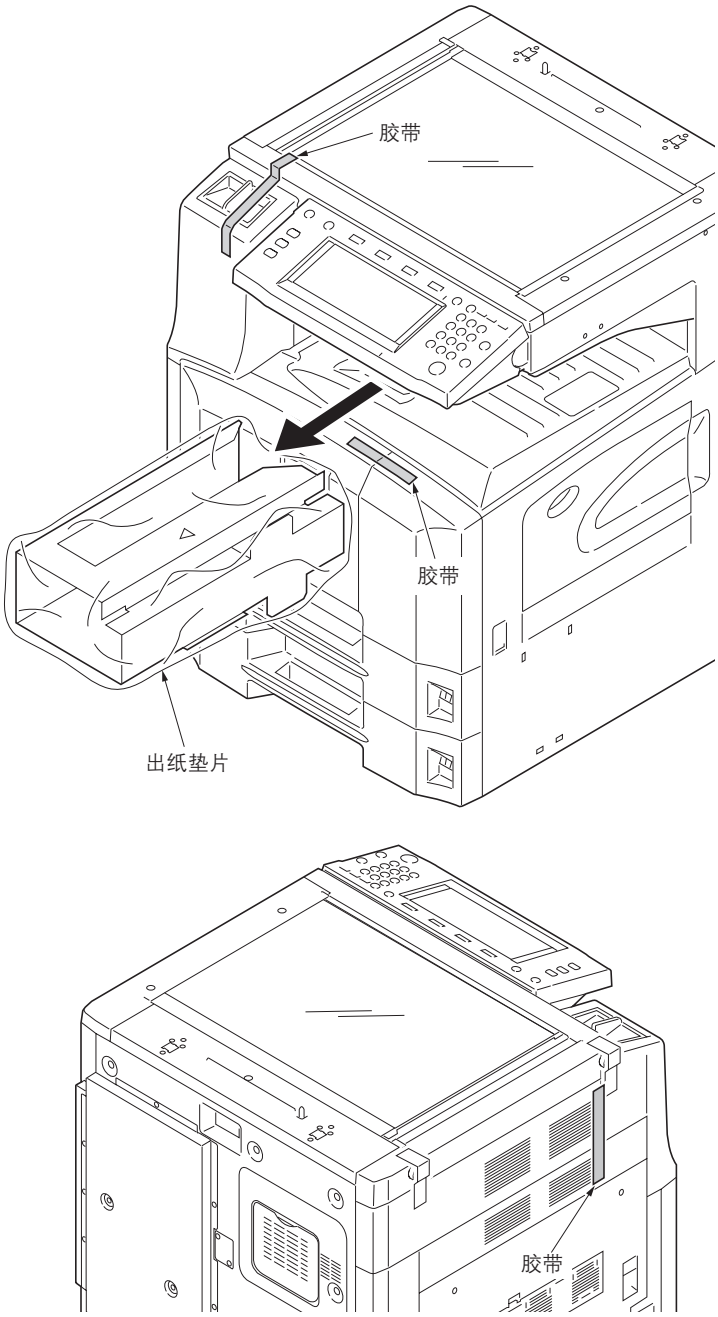


图 1-2-4

安装选购件供纸盒。

1. 根据需要安装选购件供纸盒。
2. 使用水准仪确认原稿台的 4 个角是否处于水平面上，并通过调整机器底部的升降螺栓来优化水平度。

取下扫描仪销钉。

1. 取下 2 根胶带。
2. 取下 2 个扫描仪销钉。

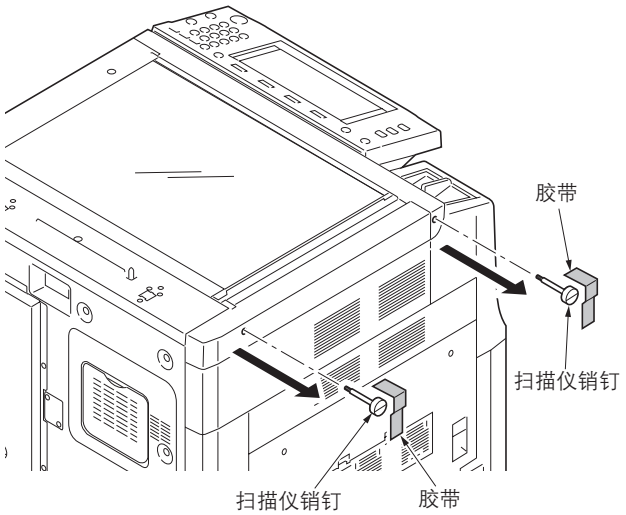


图 1-2-5

释放纸盒提升板。

1. 拉出纸盒 1 和 2。
   从每个纸盒中取下提升板限位器并将其放至存储位置。搬运机器时，请将提升板限位器放至原始位置。

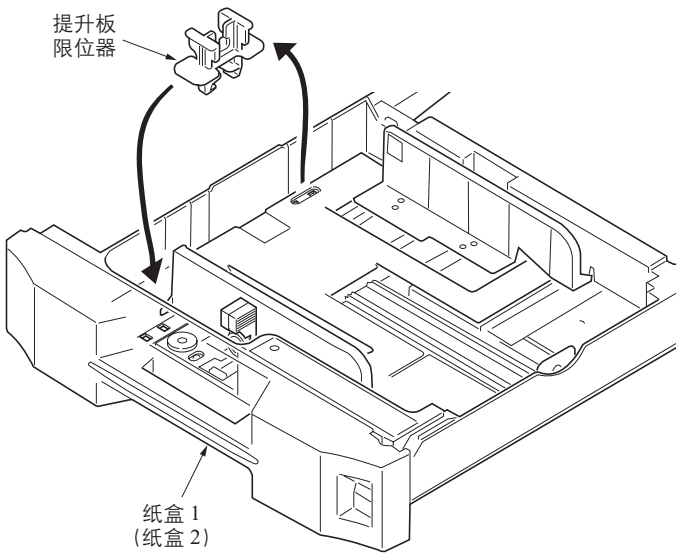


图 1-2-6

装纸。

1. 握住纸张宽度调节片的两端，移动纸张宽度导板使其与纸张尺寸相吻合。

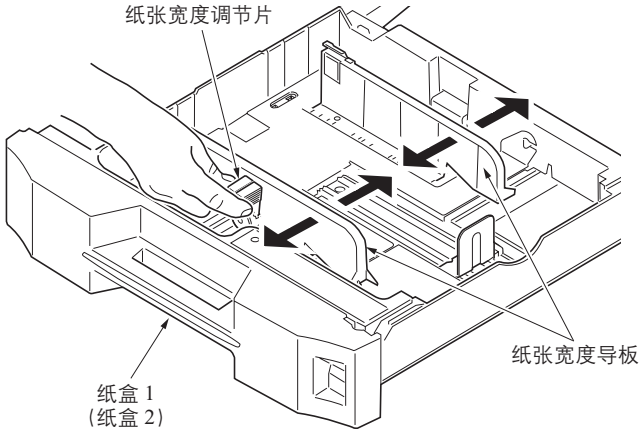


图 1-2-7

2. 调节纸张长度导板，使其与纸张尺寸相吻合。

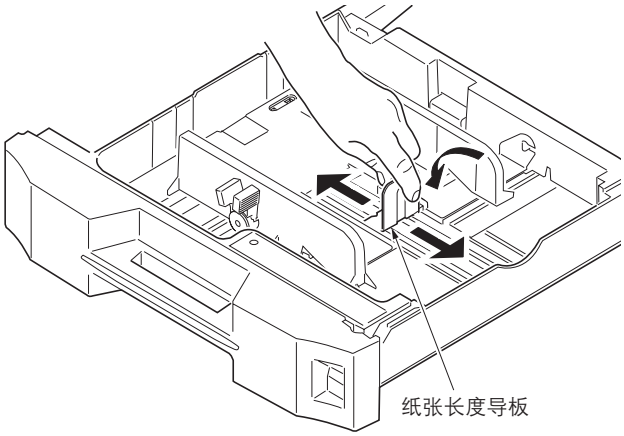


图 1-2-8

3. 将纸张和纸盒的左侧对齐。

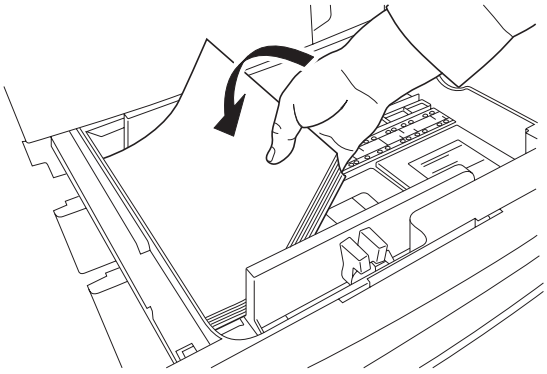


图 1-2-9

4. 将纸盒 1 和纸盒 2 轻轻推回。

安装墨粉盒。

1. 打开前盖板。
2. 垂直握住墨粉盒，然后在其上部拍打至少 5 次。
   颠倒墨粉盒，然后在其上部拍打至少 5 次。

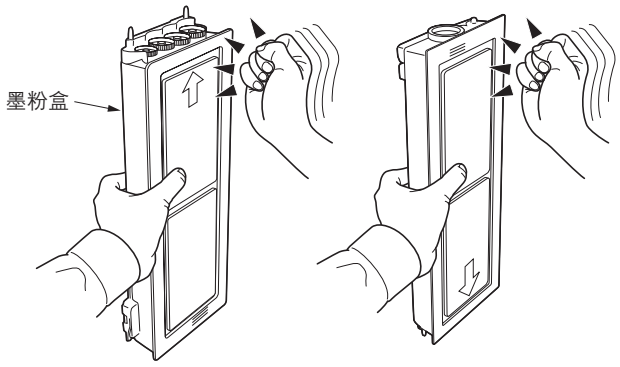


图 1-2-10

3. 上下摇晃墨粉盒至少 5 次。
   颠倒墨粉盒，然后摇晃至少 5 次。

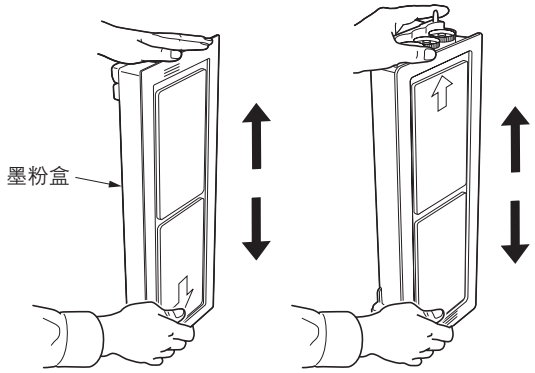


图 1-2-11

4. 水平摇晃墨粉盒 5 次左右，将墨粉摇匀。

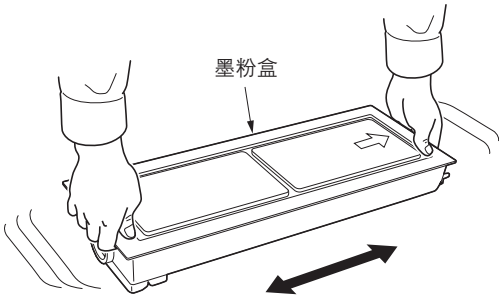


图 1-2-12

5. 慢慢地将墨粉盒沿着导轨插入机器。
   将墨粉盒完全推入直至其锁定到位。

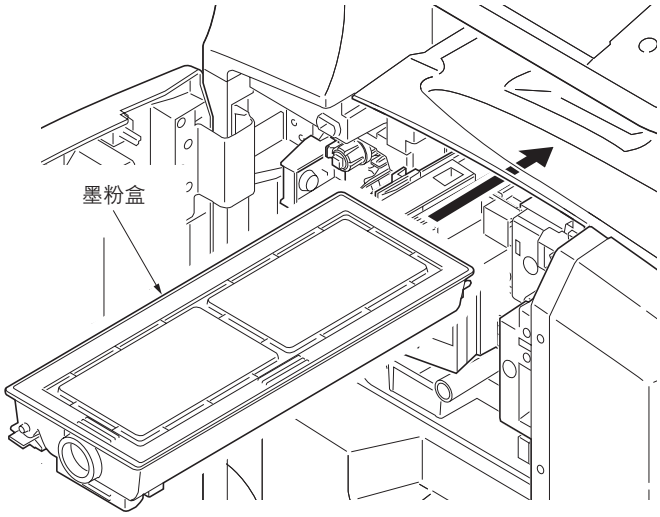


图 1-2-13

安装废粉盒。

1. 将废粉盒安装到机器中。
2. 关闭前盖板。

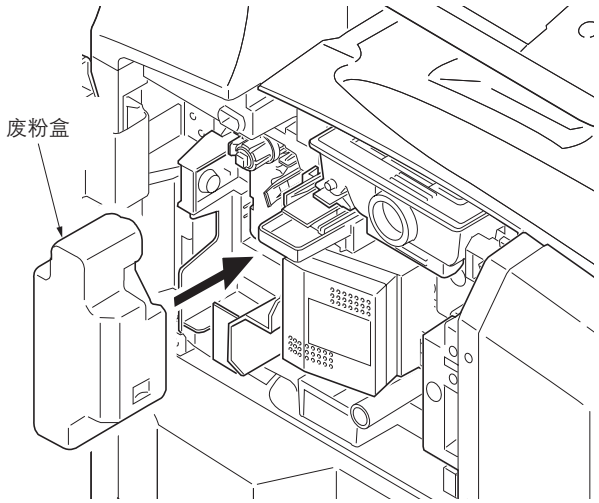


图 1-2-14

安装选购件原稿盖板或送稿器。

1. 安装选购件原稿盖板或送稿器。

安装其他选购件设备。

1. 必要时，请安装选购件设备 （作业分离器、内置装订器、原稿装订器、打印组件和／或传真组件等）。

连接电源线。

1. 将电源线连接至机器上的接插件。
2. 将电源插头插入墙上插座。

安装墨粉。

1. 打开主电源开关。开始安装墨粉。
2. 墨粉安装完毕后驱动链会断开。
   如果驱动链断开后仍显示 [Add Toner （添加墨粉）]，请执行保养模式 U130。

输出机器状态报告 （保养项目 U000）。

1. 按状态键。
2. 使用数字键输入 10871087 即可进入保养模式。
3. 使用数字键输入 000 并按开始键。
4. 选择 ″保养″并按开始键输出该保养项目的当前设定列表。
5. 按停止／清除键。

退出保养模式。

1. 使用数字键输入 001，并按开始键。机器退出保养模式。

打印用户设定列表。

1. 选择 [Report Print （报告打印）]，输出多种用户设定报告。

进行测试复印。

1. 放置原稿并进行测试复印。

粘贴语言标签 （仅限 230 V 规格机器）。

1. 根据需要安装相应的语言标签。

完成机器安装。

(2) 设定初始复印模式

出厂设定如下：

保养项目编号	内容	出厂设定
U253	在单计数和双计数间切换	双计数 （A3/LGR）
U254	自动开始功能 ON/OFF （开启／关闭）	ON （开启）
U260	选择复印计数定时	出纸后
U277	设定自动应用更改时间	30 秒
U285	设定维修状态页	ON （开启）
U324	设定主充电器清洁指示	ON （开启）
U326	设定黑线清洁指示	ON （开启）
U342	设定出纸限量	ON （开启）
U343	在双面／单面复印模式间切换	OFF （关闭）

1-2-3 安装钥匙计数器 （选购件）

安装钥匙计数器需要下列部件：
钥匙计数器 （P/N 3025418011）
钥匙计数器组件 （P/N 302A369708）

钥匙计数器组件的供应部件：
钥匙计数器插槽组件 （P/N 3029236241）
钥匙计数器盖板 （P/N 3066060011）
钥匙计数器支架 （P/N 3066060041）
钥匙计数器固定架 （P/N 302GR03020）
钥匙计数器盖板固定架 （P/N 302GR03010）
1 个 M3 × 8 自攻 P 螺丝 （P/N 5MBTPB3008PW++R）
2 个 M4 × 10 自攻 P 螺丝 （P/N 5MBTPB4010PW++R）
2 个 M4 × 10 自攻 S 螺丝 （P/N 5MBTPB4010TW++R）
2 个 M3 × 6 铜制平头螺丝 （P/N 7BB003306H）
1 个 M4 × 20 自攻 S 螺丝 （P/N 7BB100420H）
1 个 M3 铜制螺母 （P/N 7BC1003055++H01）
1 个 M3 × 8 铜制接线螺丝 （P/N B1B03080）
1 个 M4 × 30 自攻 S 螺丝 （P/N B1B54300）
4 个 M4 × 6 镀铬 TP 螺丝 （P/N B4A04060）
2 个 M4 × 10 镀铬 TP 螺丝 （P/N B4A04100）

步骤

1. 按操作面板上的电源键关机。在确认电源指示灯与内存指示灯熄灭后，再关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源线。
2. 使用 2 个螺丝和螺母将钥匙计数器插槽组件安装至钥匙计数器固定架。
3. 使用 2 个螺丝将钥匙计数器支架固定在钥匙计数器盖板上。
4. 使用 2 个螺丝将钥匙计数器固定架固定在钥匙计数器支架上。

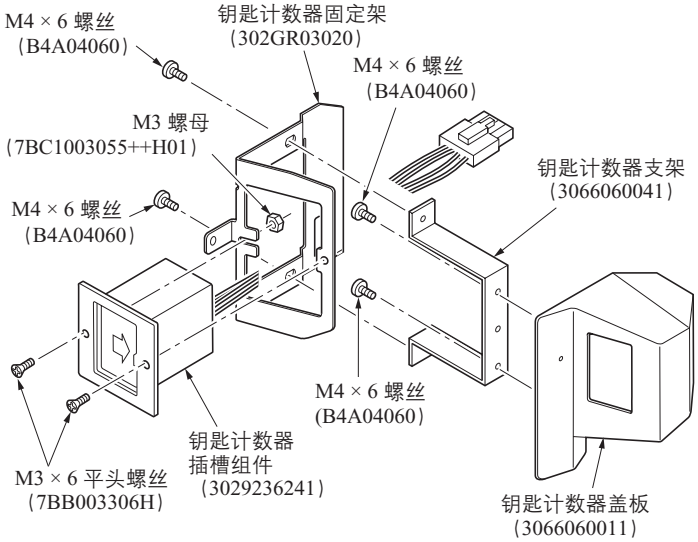


图 1-2-15

5. 取下 2 个螺丝和扫描仪右盖板。
6. 使用镊子取下右上盖板上的开口盖。
7. 拉出钥匙计数器电线。

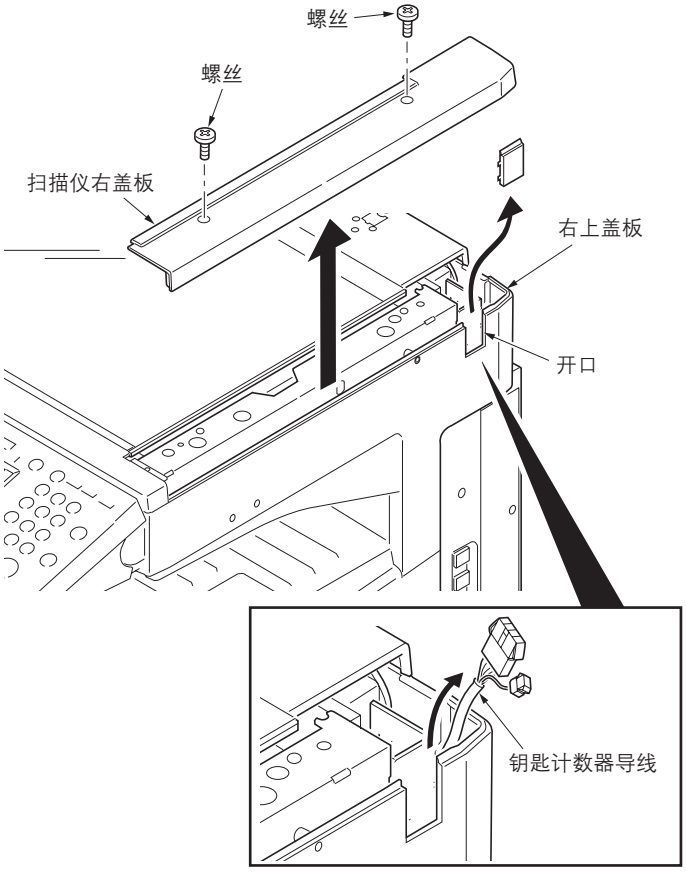


图 1-2-16

8. 将钥匙计数器盖板固定架上的挂钩装入右上盖板上的开口。
9. 使用 2 个螺丝固定钥匙计数器盖板。

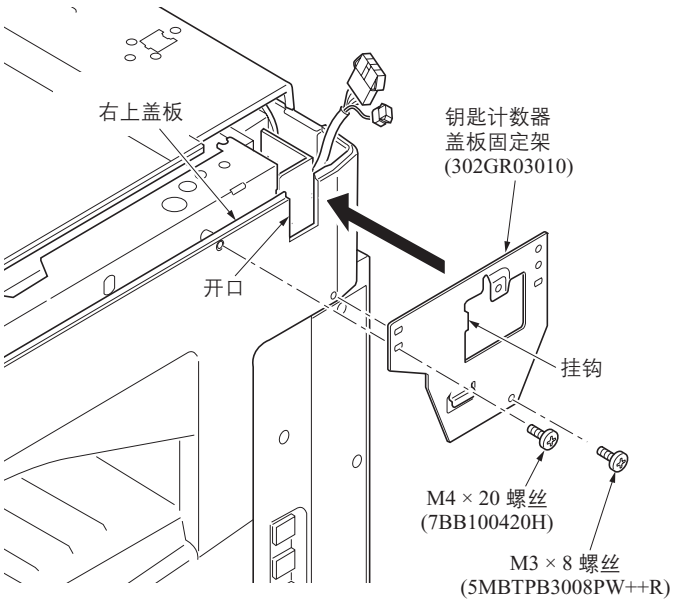


图 1-2-17

10. 将钥匙计数器信号电缆的 4 芯接插件穿过钥匙计数器盖板固定架上的开口。
11. 将钥匙计数器信号电缆的 4 芯接插件插入钥匙计数器电线的 4 芯接插件。
12. 将钥匙计数器盖板上的方形孔钩在钥匙计数器盖板固定架上。
13. 使用螺丝固定钥匙计数器单元。

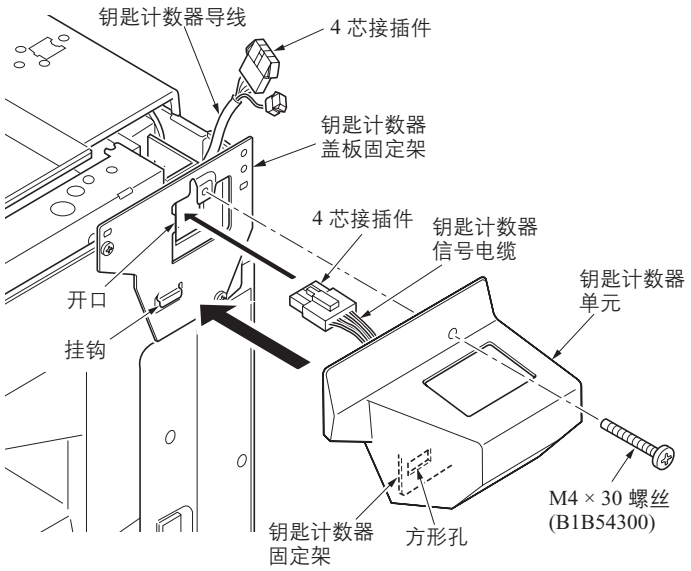


图 1-2-18

14. 将 2 芯和 4 芯接插件安装在右上盖板和分隔板之间。
15. 重新安装扫描仪右盖板。
    请确保 2 芯接插件夹在扫描仪右盖板和右上盖板之间。

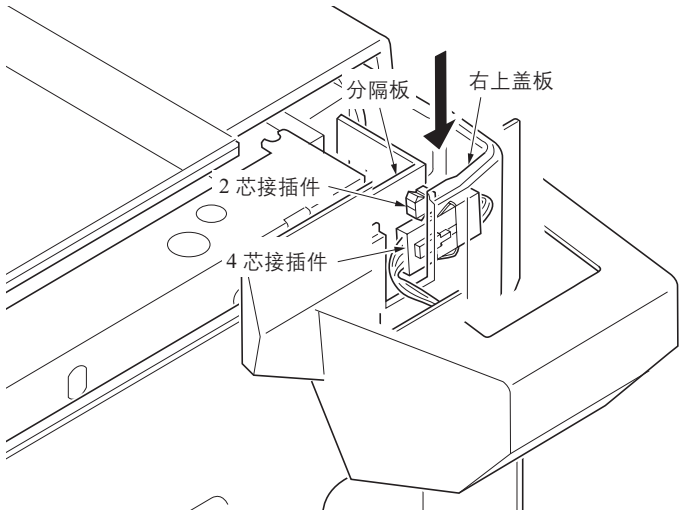


图 1-2-19

16. 将钥匙计数器插入钥匙计数器插槽组件。
17. 打开主电源开关，进入保养模式。
18. 执行保养项目 U204 并选择 ON （开启）。
19. 退出保养模式。
20. 当将钥匙计数器取出时，检查触摸面板上显示的要求插入钥匙计数器的信息。
21. 完成打印后检查钥匙计数器的计数是否增加。

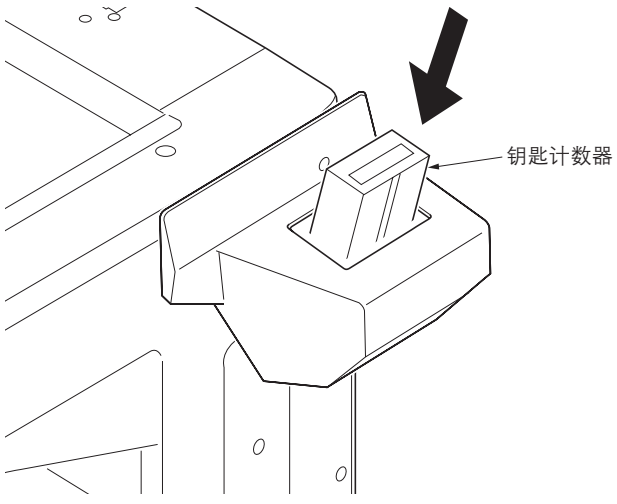
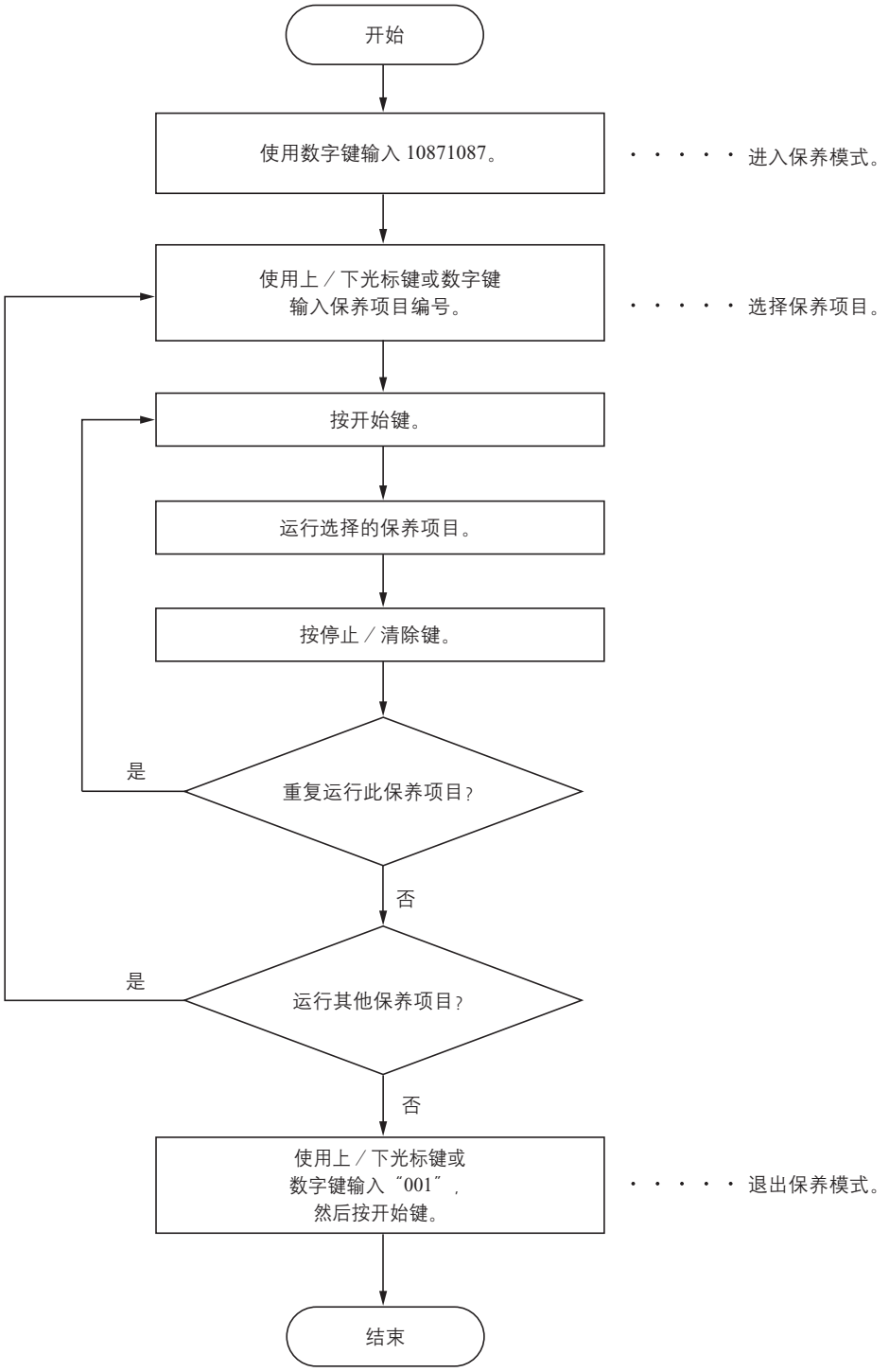


图 1-2-20

1-3-1　保养模式

本机具备保养功能，可用于保养和维修机器。

(1) 执行保养项目



(2) 保养模式项目列表

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定 *
常规项目	U000	输出机器状态报告	-
	U001	退出保养模式	-
	U002	设定出厂初始数据	-
	U003	设定维修电话号码	**********[*1,*2]
	U004	显示机器编号	-
	U005	无纸复印	-
	U019	显示 ROM 版本	-
初始化	U020	初始化所有数据	-
	U021	初始化计数器和模式设定	-
	U022	初始化备份内存	-
驱动、供纸、纸张传输和冷却系统	U030	检查电机的工作情况	-
	U031	检查纸张传输开关	-
	U032	检查离合器的工作情况	-
	U033	检查电磁铁的工作情况	-
	U034	调节打印开始定时 调节前端对位 调节中线 调节后端对位	 2.0/0/0/0[*1] 0/0/0/-1.0/-1.0/-1.0/0[*1] 0[*1]
	U035	设定 Folio 纸张的打印区域 长度 宽度	 330[*1] 210[*1]
	U051	调节纸张偏移	0/50/50/40/10[*1]
	U053	设定电机速度的调节	0/-1/-2/0/2/-8/0[*1]
	U059	设定风扇模式	45[*1]
光学	U061	开启曝光灯	-
	U063	调节遮光位置	0[*1]
	U065	调节扫描仪缩放倍率 主扫描方向／辅助扫描方向	 0/0[*1]
	U066	调节扫描仪前端对位	0/0[*1]
	U067	调节扫描仪中线	0/0[*1]
	U068	调节送稿器中原稿的扫描位置	0/0[*1]
	U070	调节送稿器缩放倍率	0[*1]
	U071	调节送稿器扫描定时	0/0/0/0[*1]
	U072	调节送稿器中线	0/0/0[*1]
	U073	检查扫描仪的工作情况	-
	U074	调节送稿器输入亮度	0[*1]
	U080	设定省粉模式	-6[*1]
	U087	设定送稿器读取位置修改操作	35[*1]
	U089	输出 MIP-PG 图案	-
	U093	设定曝光浓度等级 文字和图片／文字／图片	 0/0/0/2/3[*1]
	U099	调节原稿尺寸检测。	215/30/240[*1]

* 执行 U020 的初始设定，*1：执行 U020 的初始设定项目，*2：执行 U021 的初始设定项目

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定 *
高压	U100	设定主高压	-
	U101	设定其他高压	26/58/50/89/1*1 115/91/68/40/92*1
	U110	检查感光鼓计数	-
	U114	设定分离充电器模式	4*1
	U117	检查感光鼓编号	-
	U118	显示感光鼓历史记录	-
显影	U130	显影单元初始设定	-
	U135	检查墨粉电机工作情况	100/30/100*1
	U144	设定墨粉装入操作	0/5/30*1
	U150	检查与墨粉相关的传感器	-
	U157	检查／清除显影驱动时间	-
	U158	检查显影计数	-
定影和清洁	U161	设定定影控制温度 预热开始时的驱动起始温度 显示 [Ready for copying.（准备复印）] 时的定影中央控制温度 显示 [Ready for copying.（准备复印）] 时的定影边缘控制温度 打印期间的定影中央控制温度 从驱动到显示 Ready （就绪）的时间间隔	 110*1 165*1 155*1 165*1 0*1
	U163	重置定影故障的数据	-
	U167	检查／清除定影计数	-
	U193	设定定影驱动控制	ON （开启）*1
	U199	检查定影温度	-
操作面板和支撑设备	U200	开启所有 LED	-
	U201	初始化触摸面板	-
	U202	设定 KMAS 主监视系统	-
	U203	检查送稿器的工作情况	-
	U204	设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器	OFF （关闭）*1,*2
	U206	设定是否安装了用户投币机	-
	U207	检查操作面板上按键的工作情况	-
	U233	限制作业分离器输出	MODE0 （模式 0）*1,*2
	U236	为内置装订器的出纸部设定限制	OFF （关闭）*1,*2
	U243	检查送稿器电机的工作情况	-
	U244	检查送稿器各开关	-
	U245	检查信息	-
	U246	设定装订器	0/0/0*1
	U247	设定供纸设备	-
模式设定	U250	设定保养周期	300000*1,*2
	U251	检查／清除保养计数	-
	U252	设定目的地	-
	U253	在单计数和双计数间切换	双计数 （A3/LGR）*1
	U254	自动开始功能 ON/OFF （开启／关闭）	ON （开启）*1,*2
	U260	选择复印计数定时	出纸后*1,*2

* 执行 U020 的初始设定，*1：执行 U020 的初始设定项目，*2：执行 U021 的初始设定项目

部分	项目编号	保养项目内容	初始设定 *
模式设定	U265	设定 OEM 购买方代码	0*1
	U277	设定自动应用更改时间	30*1,*2
	U285	设定维修状态页	ON （开启）*1,*2
	U324	设定主充电器清洁指示	ON （开启）*1,*2
	U326	设定黑线清洁指示	ON （开启）／ 8*1,*2
	U332	设定尺寸转换系数	1.0/1.0/1.0*1,*2
	U339	设定感光鼓加热器 ON/OFF （开启／关闭）	0*1,*2
	U341	为打印功能设定指定的供纸位置	-
	U342	设定出纸限量	ON （开启）*1,*2
	U343	在双面／单面复印模式间切换	OFF （关闭）*1,*2
	U344	设定节能模式	ENERGY STAR （能源之星）（120 V）*1,*2 GEEA （220-240 V）*1,*2
	U345	设定保养到期指示值	-
图像处理	U402	调节图像打印的装订边	3.0/3.0/3.0/4.0/6.5/4.6*1
	U403	调节原稿台上的原稿扫描装订边	2.0/2.0/2.0/2.0*1
	U404	调节送稿器中的原稿扫描装订边	3.0/2.5/3.0/4.0*1
	U407	调节打印存储图像时的前端对位	0*1
	U411	自动调节扫描仪	-
其他	U901	检查各供纸位置的复印计数	-
	U903	检查／清除卡纸计数	-
	U904	检查／清除维修呼叫计数	-
	U905	检查选购件设备的计数	-
	U906	重置部分操作控制	-
	U908	检查总计数器值	-
	U910	清除覆盖率数据	-
	U911	检查／清除各纸张尺寸的复印计数	-
	U917	设定备份数据读取／写入	-
	U920	检查复印计数	-
	U925	检查／清除系统错误计数	-
	U926	重写传真程序	-
	U927	清除所有复印计数和机器使用寿命计数 （仅一次）	-
	U928	检查机器使用寿命计数	-
	U931	设定自动墨粉安装	ON （开启）*1
	U935	中继板保养	MODE0 （模式 0）*1,*2
	U942	设定送稿器供纸偏移	0/0*1
	U984	检查显影单元数目	-
	U985	显示显影单元历史记录	-
	U990	检查／清除曝光灯亮起时间	-
	U991	检查扫描仪计数	-
	U993	输出 VTC-PG 图案	-

* 执行 U020 的初始设定， *1：执行 U020 的初始设定项目， *2：执行 U021 的初始设定项目

(3) 保养模式项目内容

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U000</td><td>
输出机器状态报告
说明
打印所有保养项目的当前设定、以及卡纸和维修呼叫次数的列表。同时，打印墨粉覆盖率报告的列表 （总墨粉覆盖率报告、复印墨粉覆盖率报告、打印墨粉覆盖率报告、传真墨粉覆盖率报告）。
目的
检查保养项目的当前设定、或卡纸或维修呼叫的次数。
在对备份 RAM 进行初始化或更换之前，请打印保养项目当前设定的列表，以便在完成初始化或更换后重新输入这些设定。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要输出的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>输出列表</th></tr>
<tr><td>MAINTENANCE （保养）</td><td>保养模式的当前设定列表</td></tr>
<tr><td>JAM （卡纸）</td><td>卡纸事件列表</td></tr>
<tr><td>SERVICE CALL
（维修呼叫）</td><td>维修呼叫事件列表</td></tr>
<tr><td>TONER COVERAGE
（墨粉覆盖率）</td><td>墨粉覆盖率列表</td></tr>
</table>
3. 按开始键。进入插印模式，输出一张列表。
当可使用 A4/11" × 8 1/2" 纸张时，输出该尺寸大小的报告。否则，请指定供纸位置。
完成输出后，将显示选择项目画面。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U001</td><td>
退出保养模式
说明
退出保养模式并返回正常复印模式。
目的
退出保养模式。
方法
按开始键。进入正常复印模式。
</td></tr>
<tr><td>U002</td><td>
设定出厂初始数据
说明
将机器状况恢复为出厂初始设定。
目的
用来将扫描仪的反光镜架移动至传输位置 （在该位置可固定反光镜架）。
方法
1. 按开始键。
2. 在触摸面板上按 [MODE1(ALL) （模式 1 （全部））]。
3. 按开始键。
扫描仪反光镜架恢复至传输位置。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U003</td><td>设定维修电话号码
说明
设定当检测到维修呼叫代码时显示的电话号码。
目的
用来在安装机器时设定联系维修人员的电话号码。
方法
按开始键。显示当前设定的电话号码。
设定
1. 按开始键。
2. 使用数字键输入电话号码 （最多 15 位）。
要输入如连字符和圆括号时，请按照下图所示从触摸面板显示的符号中选择一个您需要的符号。要移动光标时，请按最后一行的左或右按钮。
<table><tr><td>*</td><td>#</td></tr><tr><td>(</td><td>)</td></tr><tr><td>-</td><td>（空格）</td></tr><tr><td>左</td><td>右</td></tr></table>3. 按开始键。电话号码被设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
<tr><td>U004</td><td>显示机器编号
说明
显示机器编号。
目的
用来检查机器编号。
方法
按开始键。显示当前的机器编号。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U005</td><td>
无纸复印
说明
在未供纸情况下模拟复印操作。
目的
用来全面检查机器的工作情况。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要操作的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>操作</th></tr>
<tr><td>PPC</td><td>仅机器工作。</td></tr>
<tr><td>PPC + DP</td><td>机器和送稿器均工作 （连续工作）。</td></tr>
</table>
3. 按开始键。
4. 按插印键。显示复印模式画面。
5. 在复印模式画面上设定所需的操作条件。可在以下设定中进行更改。
供纸位置
缩放倍率
单面或双面复印模式
复印份数: 在单面复印模式下，当将复印份数设定为 999 时会执行连续复印；在双面复印模式下，无论是否设定复印份数均会执行连续复印。
复印浓度
操作面板上的按键
6. 要控制供纸轮时，请取出纸盒内全部纸张或整个纸盒。若机内有纸，供纸轮不工作。
7. 按开始键。操作开始。
即在设定条件下进行模拟无纸复印操作。
要停止连续操作时，请按停止／清除键。
8. 要返回选择项目画面时，请按插印键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U019</td><td>
显示 ROM 版本
说明
显示各电路板上所装 ROM 的部件号。
目的
检查部件号或确定是否安装了 ROM 的最新版本。
方法
1. 按开始键。显示 ROM 版本。
2. 使用 * 或者 # 键更改画面。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>MAIN （主）</td><td>主控板 ROM IC</td></tr>
<tr><td>MAIN BOOT （主引导）</td><td>主控板引导</td></tr>
<tr><td>ENGINE （驱动）</td><td>驱动板 ROM IC</td></tr>
<tr><td>ENGINE BOOT （驱动引导）</td><td>驱动板引导</td></tr>
<tr><td>语言</td><td>标准语言 ROM IC</td></tr>
<tr><td>OPTION LANGUAGE （可选语言）</td><td>可选语言 ROM IC</td></tr>
<tr><td>DICTIONARY （字典）</td><td>-</td></tr>
<tr><td>PRINTER （打印机）</td><td>选购件打印板 ROM IC</td></tr>
<tr><td>DP （送稿器）</td><td>选购件送稿器主控板 ROM IC</td></tr>
<tr><td>OPTION CASSETTE （选购件纸盒）</td><td>选购件供纸盒主控板 ROM IC</td></tr>
<tr><td>INNER DF （内部原稿装订器）</td><td>选购件内置装订器主控板 ROM IC</td></tr>
<tr><td>SIMPLE DF MAIN （原稿装订器主控板）</td><td>选购件原稿装订器主控板 ROM IC</td></tr>
<tr><td>ENGINE POWER （驱动电源）</td><td>驱动电源 CPU</td></tr>
</table>
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U020</td><td>
初始化所有数据
说明
初始化主控板上所有备份 RAM 以将其恢复至初始设定。
关于项目初始化，请参考保养模式项目列表的 *1。
基于安装机器时打印的机器状态报告 U000，重设每个初始化的模式。
目的
用来在需要时执行。
方法
1. 按开始键。
2. 按 [INCH （英制）]。
3. 按开始键。此时备份内存中的所有数据均被初始化，并且登录英制规格机器的初始设定。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U021</td><td>
初始化计数器和模式设定
说明
您可以初始化除此款机器固有的设定外所有的设定，包括各个计数器、维修呼叫历史记录以及模式设定。此外，也会根据您在保养项目 U252 设定目的地中所选的区域规格初始化备份 RAM。
关于项目初始化，请参考保养模式项目列表的 *2。
目的
用来将机器恢复至出厂初始设定。
方法
1. 按开始键。
2. 按触摸面板上的 [EXECUTE （执行）]。
3. 按开始键。除因机器差异需做调节以外，将依据目的地设定对其他所有数据进行初始化。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
</td></tr>
<tr><td>U022</td><td>
初始化备份内存
说明
仅初始化用于图像处理的备份数据。
目的
用来在需要时执行。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要初始化的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ENGINE （驱动）</td><td>初始化驱动板的备份数据。</td></tr>
<tr><td>DP （送稿器）</td><td>初始化送稿器主控板的备份数据。</td></tr>
<tr><td>MAIN （主）</td><td>初始化主控板的备份数据。</td></tr>
</table>
3. 按触摸面板上的 [EXECUTE （执行）]。
4. 按开始键。此时即会初始化备份 RAM 中的所有数据。
5. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
</td></tr>
<tr><td>U030</td><td>
检查电机的工作情况
说明
驱动每个电机。
目的
用来检查每个电机的工作情况。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要操作的电机。操作开始。
<table>
<tr><th>显示</th><th>操作</th></tr>
<tr><td>FEED （供纸）</td><td>供纸电机操作</td></tr>
<tr><td>MAIN （主）</td><td>主电机操作</td></tr>
<tr><td>EJECT(FW) （出纸 （正转））</td><td>出纸电机正向旋转</td></tr>
<tr><td>EJECT(REV) （出纸 （反转））</td><td>出纸电机反向旋转</td></tr>
<tr><td>DRUM （感光鼓）</td><td>感光鼓电机操作</td></tr>
</table>
3. 要停止操作时，按停止／清除键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U031</td><td>
检查纸张传输开关
说明
显示纸张路径上每一个纸张检测开关的开－关状态。
目的
用来检查用于纸张传输的各开关是否正常工作。
方法
1. 按开始键。
2. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。
当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。
<table>
<tr><th>显示</th><th>开关</th></tr>
<tr><td>FEED1 （供纸 1）</td><td>供纸开关 1 （FSW1）</td></tr>
<tr><td>FEED2 （供纸 2）</td><td>供纸开关 2 （FSW2）</td></tr>
<tr><td>FEED3 （供纸 3）</td><td>供纸开关 3 （FSW3）</td></tr>
<tr><td>MP TRAY （手送纸盘）</td><td>手送纸盘供纸开关 （MPFSW）</td></tr>
<tr><td>REGIST （对位）</td><td>对位开关 （RSW）</td></tr>
<tr><td>EJECT （出纸）</td><td>出纸开关 （ESW）</td></tr>
<tr><td>BRANCH （双面导杆）</td><td>换向供纸开关 （FSSW）</td></tr>
<tr><td>DUPLEX （双面）</td><td>双面纸张传输开关 （DUPPCSW）</td></tr>
<tr><td>JOB SEP （作业分离器）</td><td>作业分离器出纸开关 （JBESW） *</td></tr>
</table>
*：选购件。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U032</td><td>
检查离合器的工作情况
说明
开启各离合器。
目的
用来检查各离合器的工作情况。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要操作的离合器。离合器开启 1 秒钟。
<table>
<tr><th>显示</th><th>离合器</th></tr>
<tr><td>PF1</td><td>上部供纸离合器 （PFCL-U）</td></tr>
<tr><td>PF2</td><td>下部供纸离合器 （PFCL-L）</td></tr>
<tr><td>PF MP TRAY （PF 手送纸盘）</td><td>手送纸盘供纸离合器 （MPPFCL）</td></tr>
<tr><td>FEED1 （馈送 1）</td><td>馈送离合器 1 （FCL1）</td></tr>
<tr><td>FEED2 （馈送 2）</td><td>馈送离合器 2 （FCL2）</td></tr>
<tr><td>LIFTBYP</td><td>手送纸盘供纸离合器 （MPPFCL）</td></tr>
<tr><td>FEED MP TRAY （手送纸盘馈送）</td><td>手送纸盘馈送离合器 （MPFCL）</td></tr>
<tr><td>REGIST （对位）</td><td>对位离合器 （RCL）</td></tr>
<tr><td>DUPLEX （双面）</td><td>双面供纸离合器 （DUPFCL）</td></tr>
</table>
3. 按插印键。
主电机 （MM）和供纸电机 （PFM）开启。
要停止驱动电机时，请再按一次插印键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U033</td><td>
检查电磁铁的工作情况
说明
给各电磁铁施加电流以便检查其开启状态。
目的
用来检查各电磁铁的工作情况。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要操作的电磁铁。电磁铁开启 1 秒钟。
<table>
<tr><th>显示</th><th>电磁铁</th></tr>
<tr><td>BRANCH1 （双面导杆 1）</td><td>换向供纸电磁铁 （FSSOL）</td></tr>
<tr><td>BRANCH2 （双面导杆 2）</td><td>换向供纸电磁铁 （FSSOL） *</td></tr>
</table>
* 选购件。
3. 按插印键。
主电机 （MM）和供纸电机 （PFM）开启。
要停止驱动电机时，请再按一次插印键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

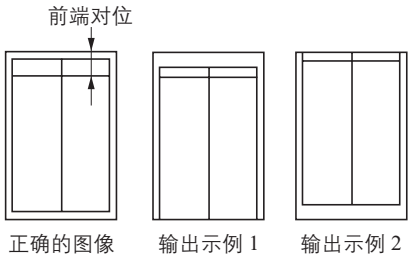
<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U034</td><td>
调节打印开始定时
说明
调节前端对位或对中线。
目的
若复印件图像前端和原稿前端之间经常出现偏差，请进行调节。
若复印件图像中线和原稿中线之间经常出现偏差，请进行调节。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要调节的项目。显示选择项目设定画面。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>LSU OUT TOP （LSU 顶部输出）</td><td>前端对位调节</td></tr>
<tr><td>LSU OUT LEFT （LSU 左输出）</td><td>中线调节</td></tr>
<tr><td>LSU OUT END （LSU 后端输出）</td><td>后端对位调节</td></tr>
</table>
调节：前端对位调节
1. 选择要调节的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始
设定</th><th>每步的
数值变化</th></tr>
<tr><td>TOP （顶部）</td><td>参考值调节</td><td>-5.0 至 10.0</td><td>2.0</td><td>0.1 mm</td></tr>
<tr><td>MP TRAY（手送纸盘）</td><td>从手送纸盘供纸 *</td><td>-5.0 至 10.0</td><td>0</td><td>0.1 mm</td></tr>
<tr><td>CASSETTE （纸盒）</td><td>从纸盒供纸 *</td><td>-5.0 至 10.0</td><td>0</td><td>0.1 mm</td></tr>
<tr><td>DUPLEX （双面）</td><td>双面模式 （背面） *</td><td>-5.0 至 10.0</td><td>0</td><td>0.1 mm</td></tr>
</table>
*：设定与参考值不同的值
2. 按插印键。
3. 按开始键输出测试图案。
4. 按插印键。
5. 使用上／下光标键更改设定值。
对输出示例 1，减少设定值。对输出示例 2，增加设定值。


图 1-3-1
6. 按开始键。此时便设定好设定值。
小心
调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。
U034 → U066 （第 1-3-19 页） → U071 （第 1-3-23 页）
</td></tr>
</table>

保养项目编号	说明
U034	**调节：中线调节** 1. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化
LEFT （左）	参考值调节	-7.0 至 10.0	0	0.1 mm
MP TRAY （手送纸盘）	从手送纸盘供纸 *	-7.0 至 10.0	0	0.1 mm
CASSETTE 1 （纸盒 1）	从纸盒 1 供纸 *	-7.0 至 10.0	0	0.1 mm
CASSETTE 2 （纸盒 2）	从纸盒 2 供纸 *	-7.0 至 10.0	-1.0	0.1 mm
CASSETTE 3 （纸盒 3）	从选购件纸盒 3 供纸 *	-7.0 至 10.0	-1.0	0.1 mm
CASSETTE 4 （纸盒 4）	从选购件纸盒 4 供纸 *	-7.0 至 10.0	-1.0	0.1 mm
DUPLEX （双面）	双面模式 （背面） *	-7.0 至 10.0	0	0.1 mm

*：设定与参考值不同的值

2. 按插印键。
3. 按开始键输出测试图案。
4. 按插印键。
5. 使用上／下光标键更改设定值。
   对输出示例 1，减少设定值。对输出示例 2，增加设定值。

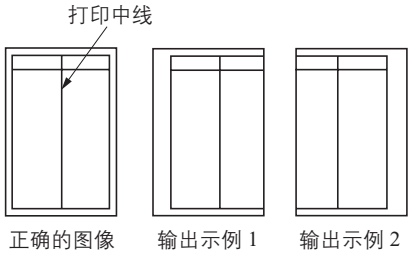
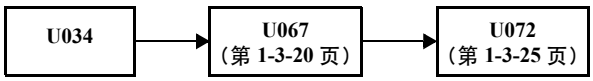


图 1-3-2

6. 按开始键。此时便设定好设定值。

小心
调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。



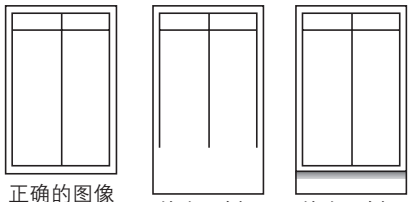
<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U034</td><td>
调节：后端对位调节
1. 选择 [END （后端）]。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始
设定</th><th>每步的
数值变化</th></tr>
<tr><td>END （后端）</td><td>后端对位调节</td><td>-40 至 100</td><td>0</td><td>1 毫秒</td></tr>
</table>
2. 按插印键。
3. 按开始键输出测试图案。
4. 按插印键。
5. 使用上 / 下光标键更改设定值。
对输出示例 1，减少设定值。对输出示例 2，增加设定值。


图 1-3-3
6. 按开始键。此时便设定好设定值。

完成
按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U035</td><td>
设定 Folio 纸张的打印区域
说明
更改打印区域以便在 Folio 尺寸纸张上进行复印。
目的
通过设定 Folio 纸张的实际打印区域，用来防止复印纸上打印的图像超出复印纸的后端或者左 / 右两边。
设定
1. 按开始键。
2. 选择要设定的项目。
3. 使用上 / 下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>设定</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>LENGTH DATA （长度数据）</td><td>长度</td><td>330 至 356 mm</td><td>330</td></tr>
<tr><td>WIDTH DATA （宽度数据）</td><td>宽度</td><td>200 至 220 mm</td><td>210</td></tr>
</table>
4. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

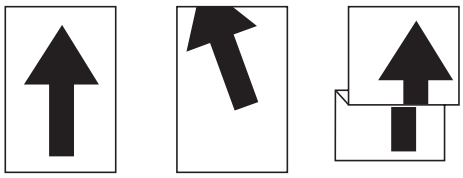
<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U051</td><td>
调节纸张偏移
说明
调节纸张偏移。
目的
若复印件图像前端漏印或任意变化，或复印纸张折成了 Z 字形，请进行调节。
调节
1. 按开始键。
2. 选择要调节的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>MP TRAY （手送纸盘）</td><td>从手送纸盘供纸</td><td>-50 至 127</td><td>0</td></tr>
<tr><td>CASSETTE （纸盒）</td><td>从纸盒 1 供纸。</td><td>-50 至 127</td><td>50</td></tr>
<tr><td>CASSETTE2 （纸盒 2）</td><td>从纸盒 2 供纸。</td><td>-50 至 127</td><td>50</td></tr>
<tr><td>DUPLEX （双面）</td><td>双面模式 （背面）</td><td>-50 至 127</td><td>40</td></tr>
<tr><td>MP TRAY (THICK)
（手送纸盘 （厚纸））</td><td>从手送纸盘供纸 （厚纸）</td><td>-50 至 127</td><td>10</td></tr>
</table>
3. 按插印键。
4. 放入原稿后按开始键进行测试复印。
5. 按插印键。
6. 使用上／下光标键更改设定值。
对输出示例 1，增加设定值。对输出示例 2，减少设定值。
值越大，偏移度越大，值越小，偏移度越小。


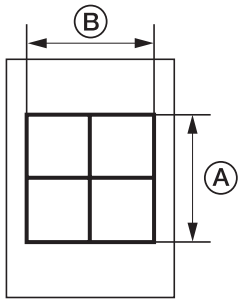
图 1-3-4
7. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止／清除键。出现选择保养项目编号的显示。
</td></tr>
</table>

保养 项目编号	说明
U053	**设定电机速度的调节** **说明** 微调各电机的速度。 **目的** 用来在缩放倍率不正确时调节相应电机的速度。 **方法** 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始设定	每步的 数值变化
ALL （全部）	主电机、感光鼓电机、供纸电机和出纸电机速度调节	-40 至 40	0	0.25 %
MAIN MOTOR （主电机）	主电机速度调节 *1	-40 至 40	-1	0.25 %
DRUM MOTOR （感光鼓电机）	感光鼓电机速度调节 *1	-40 至 40	-2	0.25 %
FEED MOTOR （供纸电机）	供纸电机速度调节 *1	-40 至 40	0	0.25 %
EJECT MOTOR （出纸电机）	出纸电机速度调节 *1	-40 至 40	2	0.25 %
POLYGON MOTOR （多边电机）	多边电机速度调节	-20 至 20	-8	-
DF MOTOR （原稿装订器电机）	纸张传输电机速度调节 *2	-40 至 40	0	0.25 %

*1：[ALL （全部）] 值的校正值
*2：选购件内置装订器

调节
1. 按插印键。
2. 按开始键输出 A3/Ledger VTC 图案。



A3/11 × 17" 输出的正确值为：
A = 300 ± 1.0 mm
B = 260 ± 1.0 mm

图 1-3-5

3. 按插印键。
4. A：辅助扫描方向上的缩放倍率
   1) 选择 [ALL （全部）]。
   2) 使用上 / 下光标键更改设定值。
   增加设定值使图像在辅助扫描方向上变长，减少设定值使图像在辅助扫描方向上变短。
   B：主扫描方向上的缩放倍率
   1) 选择 [POLYGON MOTOR （多边电机）]。
   2) 使用上 / 下光标键更改设定值。
   增加设定值使图像在主扫描方向上变短，减少设定值使图像在主扫描方向上变长。
5. 按开始键。此时便设定好设定值。

完成
按停止 / 清除键。出现选择保养项目编号的显示。

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U059</td><td>
设定风扇模式
说明
设定冷却风扇电机 1 驱动的时间。
目的
用来在需要时执行。
方法
1. 按开始键。
2. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>FAN1 （风扇 1）</td><td>打印完成后风扇驱动的时间</td><td>0 至 250（秒）</td><td>45</td></tr>
</table>
3. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U061</td><td>
开启曝光灯
说明
开启曝光灯。
目的
用来检查曝光灯。
方法
1. 按开始键。
2. 按开始键。曝光灯亮起。
3. 要关闭曝光灯时，按停止／清除键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U063</td><td>
调节遮光位置
说明
更改扫描仪的遮光位置。
目的
当清洁遮光板后，图像上仍出现纵向白线时使用。这是由于遮光板内部有裂缝或污垢。为避免此问题，应改变遮光位置以使遮光不受裂缝或污垢的影响。
方法
1. 按开始键。
2. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步的数值变化</th></tr>
<tr><td>遮光位置</td><td>-12 至 18</td><td>0</td><td>0.086 mm</td></tr>
</table>
增加设定值使遮光位置移向机器左侧，减少设定值使遮光位置移向机器右侧。
3. 按开始键。此时便设定好设定值。
补充
执行此保养项目期间，您可以在插印模式下复印原稿。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

保养 项目编号	说明
U065	**调节扫描仪缩放倍率** **说明** 调节原稿扫描的缩放倍率。 **目的** 如果主扫描方向的缩放倍率不正确，请进行调节。 如果辅助扫描方向的缩放倍率不正确，请进行调节。 **小心** 按照以下顺序调节扫描仪缩放倍率。 **U053**（第 1-3-16 页） → **U065**（主扫描方向） → **U065**（辅助扫描方向） → **U067**（第 1-3-20 页） → **U070**（第 1-3-22 页） **方法** 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化
MAIN SCAN ADJ （主扫描调节）	主扫描方向上的扫描仪缩放倍率	-15 至 15	0	0.1 %
SUB SCAN ADJ （副扫描调节）	辅助扫描方向上的扫描仪缩放倍率	-25 至 25	0	0.1 %

调节：主扫描方向

1. 按插印键。
2. 放入原稿后按开始键进行测试复印。
3. 按插印键。
4. 使用上／下光标键更改设定值。
   对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。

图 1-3-6

5. 按开始键。此时便设定好设定值。

调节：辅助扫描方向

1. 按插印键。
2. 放入原稿后按开始键进行测试复印。
3. 按插印键。
4. 使用上／下光标键更改设定值。
   对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。

图 1-3-7

5. 按开始键。此时便设定好设定值。

完成

按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养 项目编号	说明
U066	**调节扫描仪前端对位** **说明** 调节原稿扫描的扫描仪前端对位。 **目的** 若复印件图像前端和原稿前端之间经常出现偏差，请进行调节。 **调节** 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化
ADJUST DATA 1 （调节数据 1）	扫描仪前端对位	-45 至 45	0	0.086 mm
ADJUST DATA2 （调节数据 2）	扫描仪前端对位 （旋转复印）	-20 至 20	0	0.086 mm

3. 按插印键。
4. 放入原稿后按开始键进行测试复印。
5. 按插印键。
6. 使用上／下光标键更改设定值。
   对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。

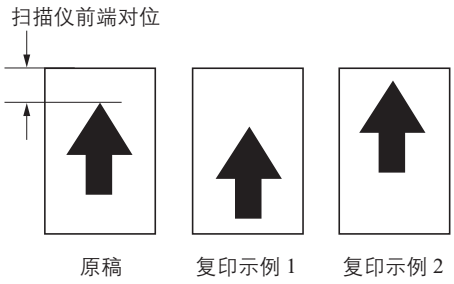
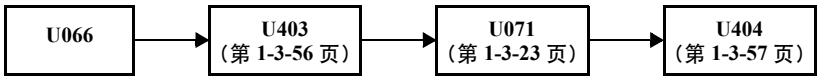


图 1-3-8

7. 按开始键。此时便设定好设定值。

小心
调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。



完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

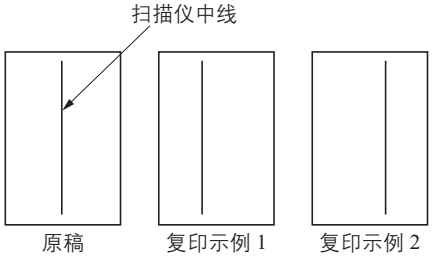
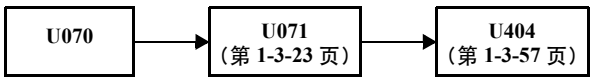
<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U067</td><td>
调节扫描仪中线
说明
调节原稿扫描的扫描仪中线。
目的
若复印件图像中线和原稿中线之间经常出现偏差，请进行调节。
调节
1. 按开始键。
2. 选择要调节的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始
设定</th><th>每步的
数值变化</th></tr>
<tr><td>ADJUST DATA 1
（调节数据 1）</td><td>扫描仪中线</td><td>-39 至 39</td><td>0</td><td>0.085 mm</td></tr>
<tr><td>ADJUST DATA 2
（调节数据 2）</td><td>扫描仪中线 （旋转复印）</td><td>-39 至 39</td><td>0</td><td>0.085 mm</td></tr>
</table>
3. 按插印键。
4. 放入原稿后按开始键进行测试复印。
5. 按插印键。
6. 使用上／下光标键更改设定值。
对复印示例 1，减少设定值。对复印示例 2，增加设定值。


图 1-3-9
7. 按开始键。此时便设定好设定值。
小心
调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。
U067 → U403（第 1-3-56 页） → U072（第 1-3-25 页） → U404（第 1-3-57 页）
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U068</td><td>
调节送稿器中原稿的扫描位置
说明
调节送稿器中原稿的扫描位置。调节后，在 4 个扫描位置进行测试打印。
目的
在使用送稿器时出现由于扫描位置不正确引起图像雾化的情况下使用。扫描位置改变时，执行 U071 调节送稿器前端的定时。
设定
1. 按开始键。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始
设定</th><th>每步的
数值变化</th></tr>
<tr><td>ADJUST DATA
（调节数据）</td><td>调节扫描原稿的起始位置</td><td>-33 至 33</td><td>0</td><td>0.086 mm</td></tr>
<tr><td>TEST POSITION
（测试位置）</td><td>测试复印原稿的扫描位置</td><td>0 至 3</td><td>0</td><td>0.22 mm</td></tr>
</table>
2. 在选择项目画面上选择 [ADJUST DATA （调节数据）]。
3. 使用上 / 下光标键更改设定。
设定值增加时，扫描位置会移向右侧；设定值减少时，扫描位置会移向左侧。
4. 按开始键。此时便设定好设定值。
5. 在选择项目画面上选择 [TEST POSITION （测试位置）]。
6. 使用上 / 下光标键选择扫描位置。
7. 按开始键。此时便设定好设定值。
8. 在送稿器中装入原稿 （浓度已知的那份）并按插印键。此时会显示测试复印模式画面。
9. 按开始键。执行测试复印。
10. 使设定值为 0 至 3，在每个扫描位置执行测试复印，并检查以确保图像上没有黑线、扫描正常。
完成
按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U070</td><td>
调节送稿器缩放倍率
说明
调节送稿器中原稿扫描速度。
目的
使用选购件送稿器时，如果辅助扫描方向上的缩放倍率不正确，请进行调节。
调节
1. 按开始键。
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步的
数值变化</th></tr>
<tr><td>辅助扫描方向上的缩放倍率</td><td>-25 至 25</td><td>0</td><td>0.1 %</td></tr>
</table>
2. 按插印键。
3. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。
4. 按插印键。
5. 使用上／下光标键更改设定值。
对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。

原稿　复印示例 1　复印示例 2
图 1-3-10
6. 按开始键。此时便设定好设定值。
小心
调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。


完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

保养 项目编号	说明
U071	**调节送稿器扫描定时** **说明** 调节送稿器中原稿扫描定时。 **目的** 在使用选购件送稿器时，若原稿的前端或后端与图像复印件的前端或后端之间经常不对齐，请进行调整。 **方法** 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化
ADJUST DATA1 （调节数据 1）	前端对位 （第一页）	-32 至 32	0	0.196 mm
ADJUST DATA2 （调节数据 2）	后端对位 （第一页）	-32 至 32	0	0.196 mm
ADJUST DATA3 （调节数据 3）	前端对位 （第二页）	-45 至 45	0	0.196 mm
ADJUST DATA4 （调节数据 4）	后端对位 （第二页）	-45 至 45	0	0.196 mm

调节：前端对位

1. 按插印键。
2. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。
3. 按插印键。
4. 使用上／下光标键更改设定值。
   对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。

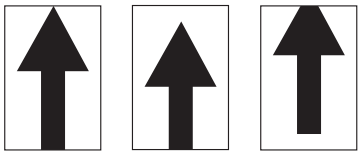
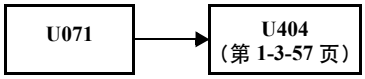


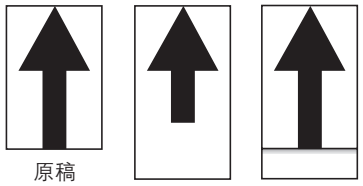
图 1-3-11

5. 按开始键。此时便设定好设定值。

小心

调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。



保养项目编号	说明
U071	**调节：后端对位** 1. 按插印键。 2. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。 3. 按插印键。 4. 使用上／下光标键更改设定值。 对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。  **图 1-3-12** 5. 按开始键。此时便设定好设定值。 **小心** 调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。 **U071** → **U404 (第 1-3-57 页)** **完成** 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养项目编号	说明
U072	**调节送稿器中线** **说明** 调节送稿器中原稿的扫描开始位置。 **目的** 在使用选购件送稿器时，若原稿中心与图像复印件的中心之间经常不对齐，请进行调节。 **调节** 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始设定	每步的数值变化
DATA （数据）（单面）	送稿器中线 （单面模式）	-39 至 39	0	0.086 mm
DATA （数据）（双面 1）	送稿器中线 （双面模式）	-39 至 39	0	0.086mm
DATA （数据）（双面 2）	送稿器中线 （双面模式）	-39 至 39	0	0.086 mm

3. 按插印键。
4. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。
5. 按插印键。
6. 使用上／下光标键更改设定值。
   对复印示例 1，增加设定值。对复印示例 2，减少设定值。

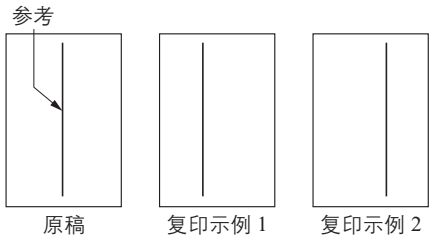
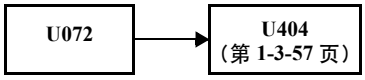


图 1-3-13

7. 按开始键。此时便设定好设定值。

小心
调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。



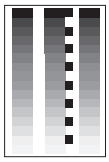
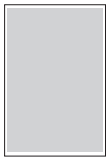
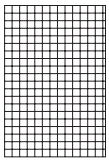
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U073</td><td>
检查扫描仪的工作情况
说明
在任意条件下模拟扫描仪工作。
目的
用来检查扫描仪的工作情况。
开始
1. 按开始键。
2. 选择要操作的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>SCANNER MOT （扫描仪电机）</td><td>扫描仪操作</td></tr>
<tr><td>HOME POSITION （原位）</td><td>原位操作</td></tr>
<tr><td>DP READING （送稿器读取）</td><td>送稿器扫描位置操作</td></tr>
<tr><td>DUST CHECK （灰尘检查）</td><td>灯亮情况下的灰尘粘附检查</td></tr>
</table>
设定：SCANNER MOTOR （扫描仪电机）
1. 选择 [SCANNER MOTOR （扫描仪电机）]。
2. 选择项目。
3. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>工作条件</th><th>设定范围</th></tr>
<tr><td>SIZE （尺寸）</td><td>原稿尺寸</td><td>请参见下文。</td></tr>
<tr><td>LAMP （灯）</td><td>开启和关闭曝光灯</td><td>0 （关闭）或者 1 （开启）</td></tr>
</table>
SIZE （尺寸）内各设定对应的原稿尺寸
<table>
<tr><th>设定</th><th>纸张尺寸</th><th>设定</th><th>纸张尺寸</th></tr>
<tr><td>5000</td><td>A4</td><td>5000</td><td>A5R</td></tr>
<tr><td>4300</td><td>B5</td><td>7800</td><td>Folio</td></tr>
<tr><td>5100</td><td>11" × 8 1/2"</td><td>10200</td><td>11" × 17"</td></tr>
<tr><td>10000</td><td>A3</td><td>9000</td><td>11" × 15"</td></tr>
<tr><td>8600</td><td>B4</td><td>8400</td><td>8 1/2" × 14"</td></tr>
<tr><td>7100</td><td>A4R</td><td>6600</td><td>8 1/2" × 11"</td></tr>
<tr><td>6100</td><td>B5R</td><td>5100</td><td>5 1/2" × 8 1/2"</td></tr>
</table>
4. 按开始键。此时便会在所选条件下开始扫描。
5. 要停止操作时，按停止／清除键。
方法：HOME POSITION （原位）
1. 选择 [HOME POSITION （原位）]。
2. 按开始键。
扫描仪反光镜架移动至原位。
方法：DP READING （送稿器读取）
1. 选择 [DP READING （送稿器读取）]。
2. 按开始键。
扫描仪反光镜架移动至读取位置。
方法：DUST CHECK （灰尘检查）
1. 选择 [DUST CHECK （灰尘检查）]。
2. 按开始键。曝光灯亮起。
3. 要关闭曝光灯时，按停止／清除键。
完成
扫描停止后按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U074</td><td>
调节送稿器输入亮度
说明
调节用于送稿器中原稿扫描的曝光灯的亮度。
目的
如果从原稿台扫描原稿与从送稿器扫描原稿的曝光量存在明显差别，请使用本项目。
设定
1. 按开始键。
2. 选择要设定的项目。
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>送稿器输入亮度</td><td>-12 至 12</td><td>0</td></tr>
</table>
3. 使用上／下光标键更改设定。
增加设定值使亮度增高，减少设定值使亮度降低。
4. 按开始键。此时便设定好设定值。
补充
执行此保养项目期间，您可以在插印模式下复印原稿。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U080</td><td>
设定省粉模式
说明
在省粉模式下设定级别。
目的
用来增加或减少省粉打印模式下的图像浓度。
设定
1. 按开始键。
2. 选择要设定的项目。
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>省粉模式下的浓度</td><td>-12 至 0</td><td>-6</td></tr>
</table>
3. 使用上／下光标键更改设定值。
增加设定值使图像变浓，减少设定值使图像变淡。
4. 按开始键。此时便设定好设定值。
补充
执行此保养项目期间，您可以在插印模式下复印原稿。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U087</td><td>
设定送稿器读取位置修改操作
说明
通过将原稿后端的扫描数据和原稿被传输通过送稿器原稿扫描位置之后的获得扫描数据进行对比，来判断是否存在灰尘。若判断为存在灰尘，则为随后的原稿调节送稿器原稿扫描位置。
目的
在使用选购件送稿器的情况下，用以解决由于原稿读取位置上的灰尘所造成的黑线问题。
方法
1. 按开始键。
2. 选择项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>CCD</td><td>检测到灰尘时设定标准数据。</td><td>10 至 95</td><td>35</td></tr>
<tr><td>BLACK LINE
（黑线）</td><td>原稿读取位置初始化。</td><td>-</td><td>-</td></tr>
</table>
设定：检测到灰尘后的标准数据
1. 使用上／下光标键更改设定值。
2. 按开始键。此时便设定好设定值。
设定：原稿读取位置初始化。
1. 选择 [CLEAR （清除）]。
2. 按开始键。设定会被清除。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

保养项目编号	说明
U089	**输出 MIP-PG 图案** **说明** 选择和输出机器中生成的 MIP-PG 图案。 **目的** 当调节图像打印时，使用 MIP-PG 图案输出 （未扫描）检查扫描仪以外的复印机状态。 **方法** 1. 按开始键。 2. 选择要输出的 MIP-PG 图案，然后按开始键。

显示	要输出的 PG 图案	目的
GRAYSCALE （灰度）		用来检查激光扫描仪单元的驱动输出特征。
MONO-LEVEL （单色等级）		用来检查感光鼓质量。
256-LEVEL （256 色等级）		用来检查打印时的分辨率再现能力。
1 dot-LINE （1 点－线）		用来检查细线的再现能力。 用来调节激光扫描仪单元的位置（横向方块）

3. 用来更改 MONO-LEVEL （单色等级）和 1dot-LINE （1 点一线）的输出条件，使用上／下光标键更改预设值并按开始键登录设定值。

说明	设定范围	初始设定
MONO-LEVEL （单色等级）的输出浓度	0 至 255	0
1dot-LINE （1 点－线）	0 至 21	0

4. 按插印键。
5. 按开始键。 MIP-PG 图案被输出。
6. 要返回选择项目画面时，请按插印键。

完成

按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养项目编号	说明
U093	**设定曝光浓度等级** **说明** 根据各图像质量模式，在手动浓度模式下改变曝光浓度等级。 **目的** 为各图像质量模式设定手动浓度调节下每改变一步所对应的图像浓度。也用于使图像复印件变浓或变淡。 **方法** 1. 按开始键。 2. 选择图像质量模式。显示选择项目设定画面。

显示	说明
MIXED （混合）	文字和图片模式下的浓度
TEXT （文字）	文字模式下的浓度
PHOTO （图片）	图片模式下的浓度
FAX TEXT （传真文字）	传真模式下文字模式的浓度
FAX PHOTO （传真图片）	传真模式下图片模式的浓度

设定：文字和图片模式下的浓度

1. 选择要设定的项目。
2. 使用上／下光标键调节设定。

显示	说明	设定范围	初始设定
MIXED DARKER（混合浓）	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0
MIXED LIGHTER（混合淡）	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0

增加设定值使浓度变化较大，减少设定值使浓度变化较小。

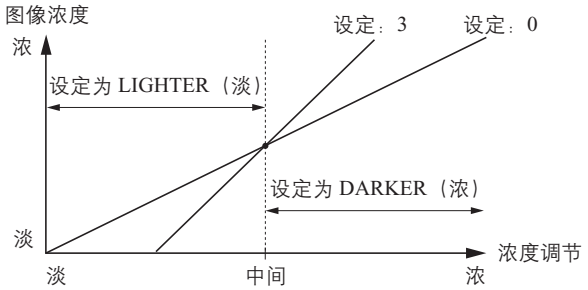


图 1-3-14

3. 按开始键。此时便设定好设定值。
4. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。

设定：文字模式下的浓度

1. 选择要设定的项目。
2. 使用上／下光标键调节设定。

显示	说明	设定范围	初始设定
TEXT DARKER（文字浓）	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0
TEXT LIGHTER（文字淡）	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0

增加设定值使浓度变化较大，减少设定值使浓度变化较小。

3. 按开始键。此时便设定好设定值。
4. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U093</td><td>

设定：图片模式下的浓度

1. 选择要设定的项目。
2. 使用上／下光标键调节设定。

显示	说明	设定范围	初始设定
PHOTO DARKER （图片浓）	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 3	0
PHOTO LIGTER （图片淡）	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 3	0

增加设定值使浓度变化较大，减少设定值使浓度变化较小。

3. 按开始键。此时便设定好设定值。
4. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。

设定：传真模式下文字的浓度

1. 选择要设定的项目。
2. 使用上／下光标键调节设定。

显示	说明	设定范围	初始设定
FAX TEXT DARKER （传真文字浓）	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 4	2
FAX TEXT LIGHTER （传真文字淡）	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 4	2

增加设定值使浓度变化较大，减少设定值使浓度变化较小。

3. 按开始键。此时便设定好设定值。
4. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。

设定：传真模式下图片的浓度

1. 选择要设定的项目。
2. 使用上／下光标键调节设定。

显示	说明	设定范围	初始设定
FAX PHOTO DARKER （传真图片浓）	当手动浓度设定为浓时浓度的变化	0 至 6	3
FAX PHOTO LIGTER （传真图片淡）	当手动浓度设定为淡时浓度的变化	0 至 6	3

增加设定值使浓度变化较大，减少设定值使浓度变化较小。

3. 按开始键。此时便设定好设定值。
4. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。

补充

执行此保养项目期间，您可以在插印模式下复印原稿。

完成

按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

</td></tr>
</table>

保养项目编号	说明
U099	**调节原稿尺寸检测。** **说明** 检查原稿尺寸检测传感器的工作情况并设定其传感阈值。 **目的** 如果因为入射光线或类似原因导致原稿尺寸检测传感器频繁故障时，使用此项目调节传感器的灵敏度以及尺寸判断时间。 **方法** 1. 按开始键。 2. 选择项目。显示执行一个项目的操作画面。

显示	说明
DATA （数据）	显示检测传感器传输数据
B/W LEVEL （B/W 等级）	设定检测传感器阈值 设定原稿尺寸判断时间

显示传感器数据的方法

1. 放置原稿并关闭原稿盖板或送稿器。
2. 按开始键。此时会显示检测传感器传输数据。

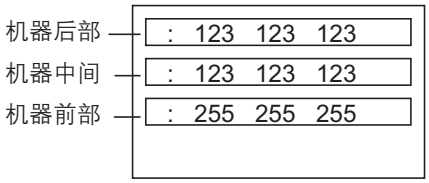


图 1-3-15

3. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。

设定

1. 选择要设定的项目。
2. 使用 +/– 或数字键调节设定。

显示	说明	设定范围	初始设定
LEVEL （等级）	检测传感器阈值	0 至 255	215
WAIT TIME （等待时间）	原稿尺寸判断时间 *	0 至 100	30
A4R AREA A4R 区域）	检测 A4R 时主扫描方向上的阈值	220 （mm） ／ 240 （mm）	240
ORIGINAL AREA （原稿区域）	显示原稿尺寸检测位置 （mm）	0 至 350	-
SIZE （尺寸）	显示检测到的原稿尺寸	0 至 63	-

3. 按开始键。此时便设定好设定值。
4. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。

完成

按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U100</td><td>
设定主高压
说明
执行主充电。
目的
用来检查主充电。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要操作的项目。
3. 按开始键。所选操作开始执行。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>MC ON （主充电开启）</td><td>开启主充电器</td></tr>
<tr><td>LASER ON/OFF （激光开启／关闭）</td><td>开启主充电器，并开启、关闭激光扫描仪单元。</td></tr>
</table>
4. 要停止操作时，按停止／清除键。
完成
当主充电器输出停止时按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U101</td><td>
设定其他高压
说明
设定显影偏压控制电压、转印控制电压以及分离控制电压，或者检查这些电压的输出。设定转印控制电压和分离控制电压 ON/OFF （开启／关闭）的定时。
目的
用来检查显影偏压、转印电压和分离电压，或者用来防止图像浓度不足或背景模糊。
设定
1. 按开始键。
2. 选择要设定的项目。
3. 使用 * 或者 # 键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>DEV BIAS
（显影偏压）</td><td>成像时的显影偏压 AC 组件频率</td><td>20 至 32</td><td>26</td></tr>
<tr><td>DEV SBIAS
（显影移位偏压）</td><td>成像时的显影移位偏压电势</td><td>0 至 255</td><td>58</td></tr>
<tr><td>DEV DUTY
（显影负载）</td><td>成像时的显影偏压 AC 组件负载</td><td>0 至 100</td><td>50</td></tr>
<tr><td>TC DATA
（TC 数据）</td><td>转印控制电压</td><td>0 至 255</td><td>89</td></tr>
<tr><td>SC DATA
（SC 数据）</td><td>分离控制电压</td><td>0 至 2</td><td>1</td></tr>
<tr><td>TC DATA2
（TC 数据 2）</td><td>较小尺寸的转印控制电压</td><td>0 至 255</td><td>115</td></tr>
<tr><td>TC ON
（TC 开启）</td><td>从对位离合器开启到转印电压开启的时间间隔。</td><td>0 至 255</td><td>91</td></tr>
<tr><td>TC OFF
（TC 关闭）</td><td>从对位离合器关闭到转印电压关闭的时间间隔。</td><td>0 至 255</td><td>68</td></tr>
<tr><td>SC ON
（SC 开启）</td><td>从对位离合器开启到分离电压开启的时间间隔。</td><td>0 至 255</td><td>40</td></tr>
<tr><td>SC OFF
（SC 关闭）</td><td>从对位离合器关闭到分离电压关闭的时间间隔。</td><td>0 至 255</td><td>92</td></tr>
</table>
增加 DEV BIAS （显影偏压）设定值使图像变浓，减少设定值使图像变淡。
增加 DEV SBIAS （显影移位偏压）设定值使图像变浓。
增加 DEV DUTY （显影负载）设定值使图像变淡，减少设定值使图像变浓。
增加 TC DATA/TC DATA2 （TC 数据／ TC 数据 2）设定值增加转印电压，减少设定值减少转印电压。
增加 SC DATA （SC 数据）设定值增加分离电压，减少设定值减少分离电压。
4. 按开始键。此时便设定好设定值。
补充
执行此保养项目期间，您可以在插印模式下复印原稿。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U110</td><td>检查感光鼓计数
说明
显示感光鼓计数以进行检查。
目的
检查感光鼓状态。
方法
按开始键。显示感光鼓计数器计数。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
<tr><td>U114</td><td>设定分离充电器模式
说明
设定分离充电器模式。
目的
用来在发生定影偏移或载体泄漏时更改设定。
方法
1. 按开始键。
2. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>MODE （模式）</td><td>分离充电器模式</td><td>0 至 5</td><td>4</td></tr>
</table>
模式详情
<table>
<tr><th>显示</th><th>第一页</th><th>第二页</th><th>设计规格</th></tr>
<tr><td>MODE0
（模式 0）</td><td>完全分离关闭</td><td>完全分离关闭</td><td>针对厚纸、偏移和载体泄漏的解决措施</td></tr>
<tr><td>MODE1
（模式 1）
（值 1）</td><td>完全分离关闭</td><td>前端和后端分离开启</td><td>针对厚纸、偏移和载体泄漏的解决措施</td></tr>
<tr><td>MODE2
（模式 2）
（值 2）</td><td>前端和后端分离开启</td><td>前端和后端分离开启</td><td>针对彩色纸和背面偏移的解决措施</td></tr>
<tr><td>MODE3
（模式 3）</td><td>前端分离开启</td><td>完全分离开启</td><td>针对潮湿纸和偏移／脏污的解决措施</td></tr>
<tr><td>MODE4
（模式 4）
（值 4）</td><td>前端和后端分离开启</td><td>完全分离开启</td><td>针对低温度和低湿度以及纸张分离故障的解决措施</td></tr>
<tr><td>MODE5
（模式 5）</td><td>完全分离开启</td><td>完全分离开启</td><td>针对薄纸和静电释放的解决措施</td></tr>
</table>
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U117</td><td>
检查感光鼓编号
说明
显示感光鼓编号。
目的
用来检查感光鼓编号。
方法
按开始键。感光鼓编号显示。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U118</td><td>
显示感光鼓历史记录
说明
显示机器编号和感光鼓计数器的历史记录。
目的
用来检查机器编号的计数值和感光鼓计数器的计数值。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要显示的项目。
3. 按开始键。显示过去记录的 5 个事例。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>MACHINE No. HISTORY
（机器编号历史记录）</td><td>机器编号的历史记录</td></tr>
<tr><td>DRUM COUNT HISTORY
（感光鼓计数历史记录）</td><td>感光鼓计数器的历史记录</td></tr>
</table>
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U130</td><td>
显影单元初始设定
说明
从安装的墨粉盒中补充墨粉至显影单元，直至显影单元中的墨粉达到一定数量。
目的
用来在安装机器或更换显影单元时操作。
方法
1. 按开始键。显示执行操作画面。
2. 按开始键。
开始安装墨粉，并显示传感器的输出值和执行时间。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>TONER SENSOR
（墨粉传感器）</td><td>传感器的输出值</td></tr>
<tr><td>TIME(SEC)
（时间 （秒））</td><td>执行时间</td></tr>
</table>
完成
在完成初始化设定后按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U135</td><td>
检查墨粉电机工作情况
说明
开启供粉电机和供粉离合器。
目的
用来检查供粉电机或供粉离合器的工作情况。当墨粉活动性很低或打印极高浓度的材料时，也可以修改设定。通常无需在初始设定内更改此项目。
方法
1. 按开始键。
2. 选择项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>TONER （墨粉）</td><td>供粉电机 （TFM）或供粉离合器 （TNFCL）开启。</td></tr>
<tr><td>TIMER （定时器）</td><td>On-Off （开启－关闭）时间设定</td></tr>
</table>
方法
1. 选择项目。
2. 按开始键。操作开始。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>TONER CARRY
（墨粉传送）</td><td>供粉电机 （TFM）</td></tr>
<tr><td>TONER SUPPLY
（墨粉供给）</td><td>供粉离合器 （TNFCL）</td></tr>
</table>
3. 要停止操作时，按停止／清除键。

设定
1. 选择要设定的项目。
2. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>CARRY ON TIME
（传送开启时间）</td><td>供粉电机驱动开启时间</td><td>0 至 255</td><td>100</td></tr>
<tr><td>SUPPLY ON TIME
（供给开启时间）</td><td>供粉离合器开启时间</td><td>0 至 255</td><td>30</td></tr>
<tr><td>SUPPLY OFF TIME
（供给关闭时间）</td><td>供粉离合器关闭时间</td><td>0 至 255</td><td>100</td></tr>
</table>
当墨粉活动性很低，则增加 [CARRY ON TIME （传送开启时间）] 的设定值。
当打印极高浓度的材料时，则增加 [SUPPLY ON TIME （供给开启时间）] 的设定值。
3. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U144</td><td>
设定墨粉装入操作
说明
完成复印后设定墨粉装入操作。如果 [PAGE （页面）] 指定的打印页的平均打印比率低于 [RATIO （比率）] 中所设定的比率，墨粉将被强制排出。
目的
用来在完成低浓度复印后是否将墨粉装入感光鼓。通常无需在初始设定内更改此项目。
设定
1. 按开始键。
2. 选择要设定的项目。
3. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>MODE （模式）</td><td>墨粉装入操作</td><td>1（开启）／ 0（关闭）</td><td>0</td></tr>
<tr><td>PAGE （页面）</td><td>页数设定</td><td>1 至 50</td><td>5</td></tr>
<tr><td>RATIO （比率）</td><td>打印比率</td><td>10 至 40</td><td>30</td></tr>
</table>
4. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U150</td><td>
检查与墨粉相关的传感器
说明
显示和墨粉相关的各传感器或开关的开－关状态。
目的
用来检查各传感器和开关是否正常工作。
方法
1. 按开始键。
2. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。
当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。
<table>
<tr><th>显示</th><th>开关</th></tr>
<tr><td>DEVELOPER SENSOR （显影传感器）</td><td>墨粉传感器 （TNS）</td></tr>
<tr><td>CONTAINER SET （墨粉盒放置）</td><td>墨粉盒检测开关 （TCDSW）</td></tr>
<tr><td>CONTAINER SENSOR （墨粉盒传感器）</td><td>墨粉盒传感器 （TCS）</td></tr>
<tr><td>WASTE BOX SENSOR （废粉盒传感器）</td><td>溢出传感器 （OFS）</td></tr>
<tr><td>MOTOR ON （电机开启）</td><td>供粉离合器 （TNFCL）、供纸电机 （PFM）和供粉电机 （TFM）开启。</td></tr>
</table>
要停止电机驱动时，请再次按 [MOTOR ON （电机开启）]。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U157</td><td>
检查／清除显影驱动时间
说明
显示用来作为校正墨粉控制的参考值的显影驱动时间，以便检查或清除设定。
目的
用来在更换显影单元后检查显影驱动时间。
方法
按开始键。显示以分钟计数的显影驱动时间。
清除
1. 按复位键。
2. 按开始键。时间被清除。
设定
1. 使用上／下光标键输入驱动时间 （以分钟计）。
2. 按开始键。此时便完成了时间设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U158</td><td>
检查显影计数
说明
显示显影计数以进行检查。
目的
用来在更换显影单元后检查显影计数。
方法
按开始键。显示显影计数器中的计数。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U161</td><td>
设定定影控制温度
说明
改变定影控制温度。
目的
通常无需进行改变。但是，可用于防止纸张卷曲或折皱，或是解决厚纸的定影问题。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要设定的项目。
3. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>DRIVE START TEMP
（驱动起始温度）</td><td>预热开始时的驱动起始温度</td><td>0 至 255 （°C）</td><td>110</td></tr>
<tr><td>READY CONTROL T
（就绪控制温度）</td><td>显示 [Ready for copying.（准备复印）] 时的定影中央控制温度</td><td>0 至 255 （°C）</td><td>165</td></tr>
<tr><td>READY CONTROL T2
（就绪控制温度 2）</td><td>显示 [Ready for copying.（准备复印）] 时的定影边缘控制温度</td><td>0 至 255 （°C）</td><td>155</td></tr>
<tr><td>PRINT CONTROL T
（打印控制温度）</td><td>打印期间的定影中央控制温度</td><td>0 至 255 （°C）</td><td>165</td></tr>
<tr><td>READY DISP TIME
（就绪显示时间）</td><td>从驱动到显示 Ready （就绪）的时间间隔</td><td>0 至 255 （秒）</td><td>0</td></tr>
</table>
4. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U163</td><td>重置定影故障的数据
说明
重置检测到的表示定影部中故障的维修呼叫代码。
目的
防止因异常高的定影温度而产生事故。
方法
1. 按开始键。
2. 按触摸面板上的 [EXECUTE （执行）]。
3. 按开始键。此时即会初始化定影故障数据。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。</td></tr>
<tr><td>U167</td><td>检查／清除定影计数
说明
显示并清除定影计数，以便检查。
目的
用来在更换定影单元后检查或清除定影计数。
方法
按开始键。显示定影计数。
清除
1. 按复位键。
2. 按开始键。计数被清除。
设定
1. 使用数字键更改计数。
2. 按开始键。此时便设定了计数。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
<tr><td>U193</td><td>设定定影驱动控制
说明
指定定影驱动控制的 ON/OFF （开启／关闭）。
目的
针对由于墨粉附着在热辊分离爪上造成的黑点的解决措施。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON （开启）</td><td>定影驱动控制 ON （开启）</td></tr><tr><td>OFF （关闭）</td><td>定影驱动控制 OFF （关闭）</td></tr></table>初始设定：ON （开启）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U199</td><td>
检查定影温度
说明
显示定影温度、环境温度以及绝对湿度。
目的
用来检查定影温度、环境温度以及绝对湿度。
方法
按开始键。显示以摄氏度 （°C）表示的定影温度和环境温度，以及以百分数 （%）表示的绝对湿度。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>FIX CENTER TEMP （定影中央温度）</td><td>定影中央温度 （°C）</td></tr>
<tr><td>FIX EDGE TEMP （定影边缘温度）</td><td>定影边缘温度 （°C）</td></tr>
<tr><td>SURROUND TEMP （环境温度）</td><td>环境温度 （°C）</td></tr>
<tr><td>HUMIDITY （湿度）</td><td>绝对湿度 （%）</td></tr>
</table>
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U200</td><td>
开启所有 LED
说明
开启操作面板上所有的 LED。
目的
检查操作面板上所有的 LED 是否都亮起。
方法
1. 按开始键。操作面板上所有的 LED 亮起。
2. 按停止／清除键。 LED 灯熄灭。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U201</td><td>
初始化触摸面板
说明
自动校正触摸面板的 X 和 Y 轴的位置。
目的
用来在更换触摸面板后自动校正触摸面板上的显示位置。
方法
1. 按开始键。触摸面板左上方显示的 + 键会闪烁。
2. 按 + 键的中间位置。右下方的 + 键闪烁。
3. 按闪烁的 + 键的中间位置。
完成触摸面板初始化后，将显示选择保养项目编号的画面。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U202</td><td>
设定 KMAS 主监视系统
说明
初始化或运行 KMAS 主监视系统。
该选购件设备目前仅由日本规格的机器支持，所以无需设定。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U203</td><td>
检查送稿器的工作情况
说明
单独模拟选购件送稿器中的原稿传输操作。
目的
用来检查送稿器的工作情况。
方法
1. 按开始键。
2. 如果用纸张进行本模拟操作，则请在送稿器内放置一张原稿。
3. 选择要操作的项目。
4. 选择 [ADF] 或 [RADF] 时，使用上／下光标键设定缩放倍率。
<table>
<tr><th>显示</th><th>操作</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>ADF</td><td>使用纸张、单面原稿</td><td>100 至 200（%）</td><td>100</td></tr>
<tr><td>RADF</td><td>使用纸张、双面原稿</td><td>100 至 200（%）</td><td>100</td></tr>
<tr><td>ADF （NON P）</td><td>不使用纸张、单面原稿
（连续操作）</td><td>-</td><td>-</td></tr>
<tr><td>RADF （NON P）</td><td>不使用纸张、双面原稿
（连续操作）</td><td>-</td><td>-</td></tr>
</table>
5. 按开始键。操作开始。
6. 要停止连续操作时，请按停止／清除键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U204</td><td>
设定是否安装了钥匙计数卡或钥匙计数器
说明
设定是否安装选购件钥匙计数卡或钥匙计数器。
目的
若安装了钥匙计数卡或钥匙计数器，请执行该保养项目。
设定
1. 按开始键。
2. 选择要安装的选购件计数器。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>KEY-CARD （钥匙计数卡）</td><td>安装了钥匙计数卡。</td></tr>
<tr><td>KEY-COUNTER （钥匙计数器）</td><td>安装了钥匙计数器。</td></tr>
</table>
3. 按开始键。设定好设定，且出现选择保养项目编号的画面。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U206</td><td>设定是否安装了用户投币机
说明
设定是否安装选购件用户投币机。同时设定用户投币机操作的详细内容，如模式和单位价格。
该选购件设备目前仅由日本规格的机器支持，所以无需设定。</td></tr>
<tr><td>U207</td><td>检查操作面板上按键的工作情况
说明
检查操作面板上各键的工作情况。
目的
用来检查操作面板上所有键和 LED 的工作情况。
方法
1. 按开始键。显示执行操作画面。
2. 显示 COUNT0 （计数 0）且操作面板上最左侧的 LED 亮起。
3. 当从上至下按下和亮起的指示灯排列成一行的按键时，触摸面板上显示的数值会以 1 为单位增加。当按下那一行的所有按键时，如果有 LED 灯与其右侧的按键对应，则该行的顶部 LED 将亮起。
4. 当操作面板上所有的键都按过后，所有 LED 亮起 10 秒钟。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
<tr><td>U233</td><td>限制作业分离器输出
说明
设定从选购件作业分离器输出的页数限制。
目的
如果作业分离器中输出了卷曲的纸张，设定可能会被修改。
设定
1. 按开始键。
2. 选择模式。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>MODE 0 （模式 0）</td><td>所有尺寸：100 张</td></tr><tr><td>MODE 1 （模式 1）</td><td>A3 和 11 × 17" 尺寸：70，其他尺寸：100</td></tr><tr><td>MODE 2 （模式 2）</td><td>A3 和 11 × 17" 尺寸：50，其他尺寸：100</td></tr></table>初始设定：MODE0 （模式 0）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U236</td><td>
为内置装订器的出纸部设定限制
说明
如果机器配备了选购件内置装订器，则不论 A5R/B5R/5 1/2" × 8 1/2" 尺寸的纸张是否输出至机器出纸盘均需设定此模式。
目的
如果机器配备了选购件内置装订器，当使用 A5R/B5R/5 1/2" × 8 1/2" 尺寸纸张进行双面复印时，由于纸张卷曲导致纸张在内置出纸部内卡纸，可使用此模式将设定更改为 ON （开启）用来禁止纸张输出至机器出纸盘。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON （开启）</td><td>纸张不输出至机器出纸盘。</td></tr>
<tr><td>OFF （关闭）</td><td>纸张输出至机器出纸盘。</td></tr>
</table>
初始设定：OFF （关闭）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U243</td><td>
检查送稿器电机的工作情况
说明
在选购件送稿器中开启电机和电磁铁。
目的
检查送稿器电机或电磁铁的工作情况。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要操作的项目。
3. 按开始键。操作开始。
<table>
<tr><th>显示</th><th>电机和电磁铁</th></tr>
<tr><td>DP FEED MOTOR （送稿器供纸电机）</td><td>开启原稿供纸电机 （OFM）。</td></tr>
<tr><td>DP CONV MOTOR （送稿器传输电机）</td><td>开启原稿传输电机 （OCM）。</td></tr>
<tr><td>DP REV MOTOR （送稿器反转电机）</td><td>开启原稿换向电机 （OSBM）。</td></tr>
<tr><td>DP RJ SOL （送稿器 RJ 电磁铁）</td><td>开启换向供纸电磁铁 （SBFSSOL）。</td></tr>
<tr><td>DP RP SOL （送稿器 RP 电磁铁）</td><td>开启换向压力电磁铁 （SBPSOL）。</td></tr>
</table>
4. 要停止操作时，按停止／清除键。
完成
当操作停止时，请按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U244</td><td>
检查送稿器各开关
说明
显示选购件送稿器中各开关的状态。
目的
用来检查送稿器中各开关是否工作正常。
方法
1. 按开始键。
2. 手动打开和关闭各开关以检查其状态。
当检测到某个开关打开时，则高亮度显示该开关。
<table>
<tr><th>显示</th><th>开关</th></tr>
<tr><td>DP SET SW （送稿器设定开关）</td><td>原稿设定开关 （OSSW）</td></tr>
<tr><td>DP PSD SW （送稿器纸张尺寸检测开关）</td><td>原稿尺寸长度开关 （OSLSW）</td></tr>
<tr><td>DP REV SW （送稿器反转开关）</td><td>原稿换向开关 （OSBSW）</td></tr>
<tr><td>CCD TMING SW （CCD 定时开关）</td><td>送稿器同步开关 （DPTSW）</td></tr>
<tr><td>DP COVER SW （送稿器盖板开关）</td><td>送稿器联锁开关 （DPILSW）</td></tr>
<tr><td>DP OPEN SW （送稿器打开开关）</td><td>送稿器打开／关闭开关 （DPOCSW）</td></tr>
</table>
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U245</td><td>
检查信息
说明
显示操作面板的触摸面板上的信息列表。
目的
用来检查要显示的信息。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要显示的项目。
3. 使用上／下光标键依次显示信息。
当使用数字键输入信息编号然后按开始键，则将显示对应该信息编号的信息。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U246</td><td>
设定装订器
说明
为内置装订器 （如果本机拥有）提供各种设定。
目的
如果纸张对位不良或在指定区域以外装订，请调节边对位光标停止位置。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 [FINISHER B-IN （内置装订器）]。
3. 选择所需的光标位置。
4. 使用上 / 下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th><th>每步的
数值变化</th></tr>
<tr><td>FRONT
（前边）</td><td>前边对位光标停止位置</td><td>-4 至 +4</td><td>0</td><td>0.566 mm</td></tr>
<tr><td>REAR
（后边）</td><td>后边对位光标停止位置</td><td>-4 至 +4</td><td>0</td><td>0.566 mm</td></tr>
<tr><td>END
（后端）</td><td>后端对位光标停止位置</td><td>-4 至 +4</td><td>0</td><td>0.566 mm</td></tr>
</table>
5. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U247</td><td>
设定供纸设备
说明
开启选购件供纸盒的电机和离合器。
目的
用来检查供纸盒电机和离合器的工作情况。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要操作的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>电机和离合器</th></tr>
<tr><td>DESK FEED （供纸台）</td><td>供纸盒驱动电机 （PFDM）</td></tr>
<tr><td>CLUTCH FEED （供纸离合器）</td><td>供纸盒传输离合器 （PFCCL）</td></tr>
<tr><td>CLUTCH U （离合器 U）</td><td>供纸盒供纸离合器 1 （PFPFCL1）</td></tr>
<tr><td>CLUTCH L （离合器 L）</td><td>供纸盒供纸离合器 2 （PFPFCL2）</td></tr>
</table>
3. 按开始键。操作开始。
4. 要停止操作时，按停止 / 清除键。
完成
按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U250</td><td>
设定保养周期
说明
显示和改变保养周期。
目的
检查并改变保养周期。
方法
按开始键。此时会显示当前设定的保养周期。
设定
1. 使用数字键更改设定值。
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>保养周期</td><td>0 至 9999999</td><td>300000</td></tr>
</table>
2. 按开始键。此时便设定好设定值。
清除
1. 按复位键。
2. 按开始键。计数被清除。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U251</td><td>
检查／清除保养计数
说明
显示、清除和改变保养计数。
目的
用来检查保养计数。也用于清除保养维修期间的计数。
方法
按开始键。显示保养计数。
清除
1. 按复位键。
2. 按开始键。计数被清除。
设定
1. 使用数字键输入计数。
2. 按开始键。此时便设定了计数。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U252</td><td>
设定目的地
说明
根据目的地切换机器的操作和画面。
目的
通过执行保养项目 U020 初始化备份 RAM 后执行，用来恢复更换或初始化前的设定值。
方法
按开始键。显示选择项目画面。
设定
1. 按开始键。
2. 选择一个目的地。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>INCH （英制）</td><td>英制 （北美）规格</td></tr>
<tr><td>EUROPE METRIC （欧洲公制）</td><td>公制 （欧洲）规格</td></tr>
<tr><td>ASIA PACIFIC （亚太地区）</td><td>公制 （亚太地区）规格</td></tr>
</table>
3. 按开始键。此时便完成了设定。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
补充
根据目的地指定的初始设定在以下保养项目中列出。要改变这些项目中的初始设定时，务必在改变目的地后执行保养项目 U021。
根据目的地的初始设定
<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>标题</th><th>日本</th><th>英制</th><th>欧洲公制，
亚太地区</th></tr>
<tr><td>253</td><td>在单计数和双计数间切换</td><td>单计数</td><td>双计数</td><td>双计数</td></tr>
<tr><td>344</td><td>设定节能模式</td><td>ENERGY STAR（能源之星）</td><td>ENERGY STAR（能源之星）</td><td>GEEA</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>U253</td><td>
在单计数和双计数间切换
说明
切换总计数器和其他计数器的计数系统。
目的
根据用户 （复印服务供应商）要求，来选择 A3/11" × 17" 纸张是以一张计入 （单计数）还是以两张计入 （双计数）。
设定
1. 按开始键。
2. 选择计数系统。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>SINGLE COUNT （单计数）</td><td>对各种尺寸纸张进行单计数</td></tr>
<tr><td>DOUBLE COUNT （双计数）（A3/LEDGER）</td><td>对 A3/11" × 17" 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数</td></tr>
<tr><td>DOUBLE COUNT （双计数）（B4）</td><td>对 B4 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数</td></tr>
<tr><td>DOUBLE COUNT （双计数）（FOLIO/LEGAL）</td><td>对 Folio/8 1/2" × 14" 尺寸或更大尺寸的纸张进行双计数</td></tr>
</table>
初始设定：DOUBLE COUNT （双计数）（A3/LEDGER）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U254</td><td>
自动开始功能 ON/OFF （开启／关闭）
说明
选择是否开启自动开始功能。
目的
通常无需进行改变。根据用户要求更改设定。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON （开启）</td><td>自动开始功能开启</td></tr>
<tr><td>OFF （关闭）</td><td>自动开始功能关闭</td></tr>
</table>
初始设定：ON （开启）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U260</td><td>
选择复印计数定时
说明
改变总计数器和其他计数器的复印计数定时。
目的
根据用户 （复印服务供应商）要求进行设定。
如果在装订器内经常出现卡纸，而复印数量是在出纸时计算，则会在未对复印件计数的情况下提供复印件。复印服务供应商不能对此类复印收费。为避免这种情况，复印定时应提前进行。
若在纸张传输部或定影部经常出现卡纸，而复印件数量是在纸张到达这两个部之前计算，则会在未生成复印件的情况下对复印收费。为避免这种情况，复印定时应稍后进行。
设定
1. 按开始键。
2. 选择复印计数定时。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>FEED （供纸）</td><td>对位搓纸开始时</td></tr>
<tr><td>EJECT （出纸）</td><td>出纸时</td></tr>
</table>
初始设定：EJECT （出纸）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U265</td><td>
设定 OEM 购买方代码
说明
设定 OEM 购买方代码。
目的
用来在更换主控板以及类似部件时设定代码。
设定
1. 按开始键。
2. 使用上／下光标键更改预设值。
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U277</td><td>
设定自动应用更改时间
说明
在机器被用作打印机时，设定完成复印或操作后，直至机器自动开始打印的时间间隔。
目的
根据用户要求更改设定。
设定
1. 按开始键。
2. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>切换时间</td><td>30 至 270 （秒）</td><td>30 （秒）</td></tr>
</table>
您可以每步 30 秒为单位改变设定。
3. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U285</td><td>
设定维修状态页
说明
确定在报告时显示墨粉覆盖率报告。
目的
根据用户要求更改设定。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON （开启）</td><td>显示墨粉覆盖率</td></tr>
<tr><td>OFF （关闭）</td><td>不显示墨粉覆盖率</td></tr>
</table>
初始设定：ON （开启）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U324</td><td>
设定主充电器清洁指示
说明
设定是否显示主充电器清洁指示。
目的
根据用户要求更改设定。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON （开启）</td><td>显示主充电器清洁指示</td></tr>
<tr><td>OFF （关闭）</td><td>不显示主充电器清洁指示</td></tr>
</table>
初始设定：ON （开启）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U326</td><td>
设定黑线清洁指示
说明
设定当检测到黑线时是否显示清洁指示。
目的
当从送稿器扫描时，显示清洁指示以便维修呼叫时提示维修人员清除原稿台上的污垢来减少黑线。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON （开启）</td><td>显示清洁指示</td></tr>
<tr><td>OFF （关闭）</td><td>不显示清洁指示</td></tr>
<tr><td>COUNT （计数）</td><td>设定显示清洁指示的计数</td></tr>
</table>
初始设定：ON （开启）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
设定计数值
1. 使用上／下光标键输入计数。
设定范围：0 至 999
初始设定：8
当设定值为 0 时，仅当检测到黑线时才会显示黑线清洁指示。
2. 按开始键。此时便设定了计数。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U332</td><td>
设定尺寸转换系数
说明
相对 A4/11" × 8 1/2" 尺寸，设定非标准尺寸的系数。此处设定的系数用于转换覆盖率 （相对 A4/11" × 8 1/2" 尺寸），并在用户模拟中显示结果。
目的
用来设定相对于 A4/11" × 8 1/2" 尺寸的非标准尺寸分别进行复印打印和传真的覆盖率转换系数。
设定
1. 按开始键。
2. 选择复印 （COPY）、打印 （PRT）或者传真 （FAX）。
3. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>COPY （复印）</td><td>复印的尺寸参数</td><td>0.1 至 3.0</td><td>1.0</td></tr>
<tr><td>PRT （打印）</td><td>打印的尺寸参数</td><td>0.1 至 3.0</td><td>1.0</td></tr>
<tr><td>FAX （传真）</td><td>传真的尺寸参数</td><td>0.1 至 3.0</td><td>1.0</td></tr>
</table>
4. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U339</td><td>
设定感光鼓加热器 ON/OFF （开启／关闭）
说明
睡眠模式期间开启或关闭感光鼓加热器。
目的
根据用户的使用偏好进行设定。
设定
1. 按开始键。
2. 使用上／下光标键更改设定。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始设定</th></tr>
<tr><td>MODE （模式）</td><td>设定 ON/OFF （开启／关闭）感光鼓加热器</td><td>0 至 4*</td><td>0</td></tr>
</table>
*：当设定值为 0 时，感光鼓加热器在睡眠模式下会关闭。
当设定值在 1 到 4 之间时，感光鼓加热器在睡眠模式下会开启。
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U341</td><td>
为打印功能设定指定的供纸位置
说明
请为打印输出设定一个指定供纸位置。
目的
用来使用仅用于打印输出的供纸位置。
为打印输出指定的供纸位置可用于复印输出。
设定
1. 按开始键。
2. 选择一个打印供纸位置。
可选择 2 个或更多的纸盒。
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U342</td><td>
设定出纸限量
说明
当选择内部出纸盘作为出纸位置时，设定或取消连续出纸的纸张限量。
目的
根据用户要求，设定或取消纸张数量限量。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON （开启）</td><td>设定纸张限量</td></tr>
<tr><td>OFF （关闭）</td><td>取消纸张限量</td></tr>
</table>
初始设定：ON （开启）
限量值 （按下开始键后连续出纸的纸张数量）
<table>
<tr><th>纸张条件</th><th>纸张数量</th></tr>
<tr><td>当未安装选购件出纸设备时</td><td>250</td></tr>
<tr><td>当安装了作业分离器时</td><td>150</td></tr>
<tr><td>当安装了内置装订器时</td><td>100</td></tr>
</table>
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U343</td><td>
在双面／单面复印模式间切换
说明
在双面和单面复印间切换初始设定。
目的
根据使用频率设定：设定为最常使用的模式。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ON （开启）</td><td>双面复印</td></tr>
<tr><td>OFF （关闭）</td><td>单面复印</td></tr>
</table>
初始设定：OFF （关闭）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U344</td><td>
设定节能模式
说明
更改节能模式的控制。
目的
根据用户要求，选择优先从节能状态返回或者优先节能。
设定
1. 按开始键。
2. 选择控制模式。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ENERGY STAR
（能源之星）</td><td>定影控制温度和节能模式控制温度相同，并且在退出预热 30 秒后执行强制稳定。</td></tr>
<tr><td>GEEA</td><td>定影控制温度和节能模式控制温度相同，并且在退出预热 30 秒后执行强制稳定。</td></tr>
</table>
初始设定：ENERGY STAR （能源之星）（120 V 规格） ／ GEEA （220-240 V 规格）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U345</td><td>
设定保养到期指示值
说明
通过设定当前保养周期结束前可完成的复印件数量，来设定何时显示信息通知您保养时间将至。
当保养周期的复印件数和保养计数的复印件数之差达到设定值时，显示该信息。
本保养模式仅对日本规格有效。
</td></tr>
</table>

保养 项目编号	说明
U402	**调节图像打印的装订边** **说明** 调节图像打印的装订边。 **目的** 如果装订边不正确，请进行调节。 **调节** 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化
LEAD （前端）	打印机前端装订边	0 至 10.0	3.0	0.1 mm
A	打印机左装订边	-3.4 至 10.0	3.0	0.1 mm
C	打印机右装订边	-3.4 至 10.0	3.0	0.1 mm
TRAIL （后端）	打印机后端装订边	-5.0 至 10.0	4.0	0.1 mm
TRAIL(DUP) （后端 （双面））	双面模式 （背面）中的打印机后端装订边	-5.0 至 10.0	6.5	0.1 mm
TRIAL(MP) （后端 （手送纸盘））	打印机后端装订边 （手送纸盘）	-5.0 至 10.0	4.6	0.1 mm

3. 按插印键。
4. 按开始键输出测试图案。
5. 按插印键。
6. 使用上／下光标键更改设定值。
   增加该值使装订边变宽，减少该值使装订边变窄。

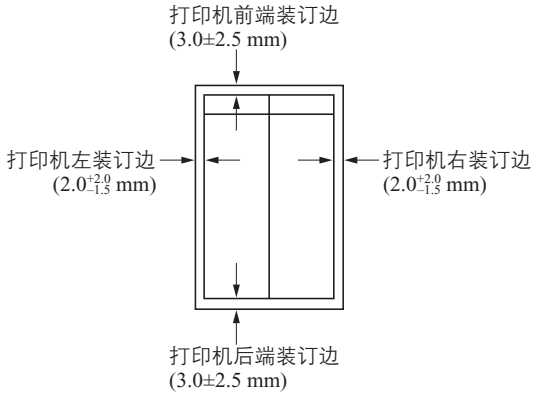
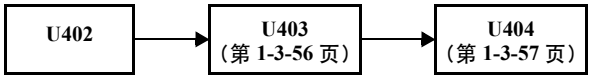


图 1-3-16

7. 按开始键。此时便设定好设定值。

小心
调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。



完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养 项目编号	说明
U403	**调节原稿台上的原稿扫描装订边** **说明** 调节原稿台上的原稿扫描装订边。 **目的** 如果装订边不正确，请进行调节。 **调节** 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化
A MARGIN （A 装订边）	扫描仪左装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm
B MARGIN （B 装订边）	扫描仪前端装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm
C MARGIN （C 装订边）	扫描仪右装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm
D MARGIN （D 装订边）	扫描仪后端装订边	0 至 10.0	2.0	0.5 mm

3. 按插印键。
4. 放入原稿后按开始键进行测试复印。
5. 按插印键。
6. 使用上／下光标键更改设定值。
   增加该值使装订边变宽，减少该值使装订边变窄。

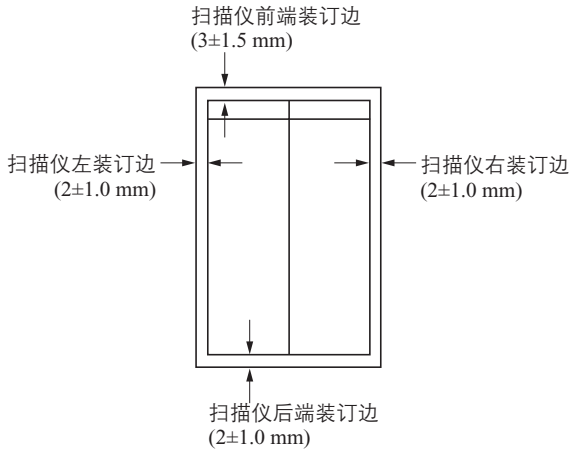
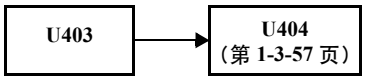


图 1-3-17

7. 按开始键。此时便设定好设定值。

小心
调节之后，请检查复印件图像。如果图像仍不正确，请在保养模式中执行以下调节。



完成
按停止／清除键。出现选择保养项目编号的显示。

保养 项目编号	说明
U404	**调节送稿器中的原稿扫描装订边** **说明** 调节送稿器中的原稿扫描装订边。 **目的** 使用选购件送稿器时，如果装订边不正确，用来进行调节。 **小心** 在进行本调节前，请确保以下调节已在保养模式下完成。 **U402**（第 1-3-55 页） → **U403**（第 1-3-56 页） → **U404** **调节** 1. 按开始键。 2. 选择要调节的项目。

显示	说明	设定范围	初始 设定	每步的 数值变化
A MARGIN （A 装订边）	左装订边	0 至 10.0	3.0	0.5 mm
B MARGIN （B 装订边）	前端装订边	0 至 10.0	2.5	0.5 mm
C MARGIN （C 装订边）	右装订边	0 至 10.0	3.0	0.5 mm
D MARGIN （D 装订边）	后端装订边	0 至 10.0	4.0	0.5 mm

3. 按插印键。
4. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。
5. 按插印键。
6. 使用上／下光标键更改设定值。
   增加该值使装订边变宽，减少该值使装订边变窄。

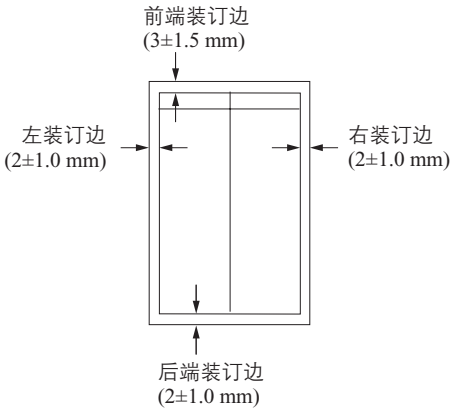


图 1-3-18

7. 按开始键。此时便设定好设定值。

完成

按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U407</td><td>
调节打印存储图像时的前端对位
说明
存储复印期间调节前端对位。
目的
双面换向复印期间，若正面的和背面的复印件图像前端之间经常出现偏差，进行以下调节。
小心
在进行本调节前，请确保以下调节已在保养模式下完成。
U034（第 1-3-12 页） → U402（第 1-3-55 页） → U066（第 1-3-19 页） → U403（第 1-3-56 页） → U071（第 1-3-23 页） →
U404（第 1-3-57 页） → U407
调节
1. 按开始键。
<table>
<tr><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始
设定</th><th>每步的
数值变化</th></tr>
<tr><td>存储图像打印的前端对位</td><td>-20 至 20</td><td>0</td><td>0.1 mm</td></tr>
</table>
2. 按插印键。
3. 放入原稿后按开始键进行测试复印。
4. 按插印键。
5. 使用上／下光标键更改设定值。
对复印示例 1，减少设定值。
对复印示例 2，增加设定值。

原稿　复印示例 1　复印示例 2
图 1-3-19
6. 按开始键。此时便设定好设定值。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

保养项目编号	说明
U411	**自动调节扫描仪** **说明** 使用一张指定的原稿并自动调节扫描仪和送稿器扫描部中的下列各项。 **目的** 用来执行自动调节扫描仪和送稿器扫描部中的各项。 使用保养项目 U020 或 U022 初始化机器时自动调节扫描仪。 **方法** 1. 按开始键。 2. 选择项目。显示执行操作画面。

显示	说明	用于调节的原稿（P/N）
SCANNER （扫描仪）	扫描部中的自动调节	302FZ56990
DP （送稿器）	送稿器扫描部中的自动调节	2AC68241

方法：SCANNER （扫描仪）

1. 选择 [SCANNER （扫描仪）]。
2. 在原稿台上放置指定原稿 （P/N: 302FZ56990）。
3. 选择项目。

显示	说明
ALL （全部）	使用原稿台进行自动调节: 原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线以及输入的灰度系数
INPUT （输入）	使用原稿台进行自动调节：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线
GAMMA （灰度系数）	使用原稿台进行自动调节：输入的灰度系数

4. 按开始键。自动调节开始。
   当自动调节正常完成时，将显示 [RESULT OK 00（结果正确 00）]。如果在自动调节过程中出现错误，将显示 [ERROR XX （错误 XX）]（XX 为错误代码）并停止操作。如果出现这种情况，请确定故障的具体内容，然后从开始处重复该步骤或通过执行相应的保养项目手动调节剩余项目。
5. 要返回选择项目画面时，请按停止 / 清除键。

方法：DP （送稿器）

1. 选择 [DP （送稿器）]。
2. 在送稿器中放置指定的原稿 （P/N: 2AC68241）。
   裁切下原稿的后端。

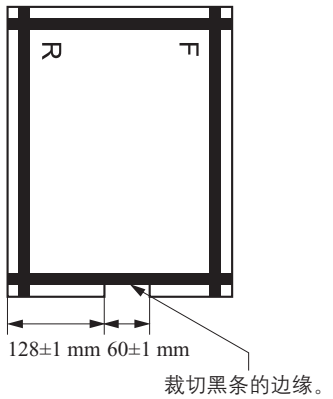


图 1-3-20

保养项目编号	说明
U411	3. 按 [INPUT （输入）]。 **显示** / **说明** INPUT （输入） / 使用送稿器自动调节第一页：原稿尺寸缩放 / 前端定时 / 中线 4. 按开始键。自动调节开始。 当自动调节正常完成时，将显示 [RESULT OK 00（结果正确 00）]。如果在自动调节过程中出现错误，将显示 [ERROR XX （错误 XX）]（XX 为错误代码）并停止操作。如果出现这种情况，请确定故障的具体内容，然后从开始处重复该步骤或通过执行相应的保养项目手动调节剩余项目。 5. 要返回选择项目画面时，请按停止 / 清除键。 **错误代码** **代码** / **说明** ERROR 01 （错误 01） / 黑色条纹检测错误 （扫描仪前端对位） ERROR 02 （错误 02） / 黑色条纹检测错误 （扫描仪中线） ERROR 03 （错误 03） / 黑色条纹检测错误 （扫描仪主扫描方向缩放倍率） ERROR 04 （错误 04） / 未检测到黑色条纹 （扫描仪前端对位） ERROR 05 （错误 05） / 未检测到黑色条纹 （扫描仪中线） ERROR 06 （错误 06） / 未检测到黑色条纹 （扫描仪主扫描方向缩放倍率） ERROR 07 （错误 07） / 未检测到黑色条纹 （扫描仪辅助扫描方向缩放倍率） ERROR 08 （错误 08） / 未检测到黑色条纹 （送稿器主扫描方向缩放倍率远端） ERROR 09 （错误 09） / 未检测到黑色条纹 （送稿器主扫描方向缩放倍率近端） ERROR 0a （错误 0a） / 未检测到黑色条纹 （送稿器辅助扫描方向缩放倍率前端） ERROR 0b （错误 0b） / 未检测到黑色条纹 （送稿器辅助扫描方向缩放倍率前端原稿检查） ERROR 0c （错误 0c） / 未检测到黑色条纹 （送稿器辅助扫描方向后端） ERROR 0d （错误 0d） / 未检测到黑色条纹 （送稿器辅助扫描方向后端 2） ERROR 0e （错误 0e） / DMA 超时 ERROR 0f （错误 0f） / 辅助扫描方向缩放倍率错误 ERROR 10 （错误 10） / 辅助扫描方向前端检测错误 ERROR 11 （错误 11） / 辅助扫描方向后端检测错误 ERROR 12 （错误 12） / 辅助扫描方向歪斜 1.5 错误 ERROR 13 （错误 13） / 保养请求错误 ERROR 14 （错误 14） / 主扫描方向中线错误 ERROR 15 （错误 15） / 主扫描方向歪斜 1.5 错误 ERROR 16 （错误 16） / 主扫描方向缩放倍率错误 ERROR 17 （错误 17） / 回车错误 ERROR 18 （错误 18） / 维修呼叫错误 ERROR 19 （错误 19） / 送稿器状态错误 ERROR 1a （错误 1a） / 送稿器打开错误 ERROR 1b （错误 1b） / 未检测到原稿 ERROR ff （错误 ff） / 其他错误 ERROR 65 （错误 65） / 内存溢出错误 **完成** 按停止 / 清除键。显示选择保养项目编号的画面。

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U901</td><td>
检查各供纸位置的复印计数
说明
显示各供纸位置的复印计数。
目的
检查更换耗材的时间。
方法
按开始键。显示供纸位置的计数。
<table>
<tr><th>显示</th><th>供纸位置</th></tr>
<tr><td>BYPASS （手送纸盘）</td><td>手送纸盘</td></tr>
<tr><td>CASSETTE 1 （纸盒 1）</td><td>纸盒 1</td></tr>
<tr><td>CASSETTE 2 （纸盒 2）</td><td>纸盒 2</td></tr>
<tr><td>CASSETTE 3 （纸盒 3）</td><td>选购件纸盒 3</td></tr>
<tr><td>CASSETTE 4 （纸盒 4）</td><td>选购件纸盒 4</td></tr>
<tr><td>DUPLEX （双面）</td><td>双面部</td></tr>
</table>
当未安装选购件供纸设备时，对应的计数不会显示。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U903</td><td>
检查／清除卡纸计数
说明
显示或清除卡纸位置的卡纸计数。
目的
检查卡纸状态。亦可在更换耗材后清除卡纸计数。
方法
1. 按开始键。
2. 选择项目。显示执行操作画面。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>COUNT （计数）</td><td>显示／清除卡纸计数</td></tr>
<tr><td>TOTAL COUNT （总计数）</td><td>显示总卡纸计数</td></tr>
</table>
方法：显示／清除卡纸计数
1. 选择 [COUNT （计数）]。显示检测到的该类型的卡纸计数。
2. 使用 * 或者 # 键更改画面。
3. 选择所有卡纸代码的计数，然后按复位键。
4. 按开始键。计数被清除。
单独的计数器不能被清除。
5. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。
方法：显示总卡纸计数
1. 选择 [TOTAL COUNT （总计数）]。显示该类型的卡纸总计数。
2. 使用 * 或者 # 键更改画面。
无法清除卡纸计数总数目。
3. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U904</td><td>
检查／清除维修呼叫计数
说明
根据类型显示或清除维修呼叫代码计数。
目的
根据类型检查维修呼叫代码状态。亦可在更换耗材后清除维修呼叫代码计数。
方法
1. 按开始键。
2. 选择项目。显示执行操作画面。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>COUNT （计数）</td><td>显示／清除维修呼叫计数</td></tr>
<tr><td>TOTAL COUNT （总计数）</td><td>显示维修呼叫总计数</td></tr>
</table>
方法：显示／清除维修呼叫计数
1. 选择 [COUNT （计数）]。显示各种类型的维修呼叫计数。
2. 使用 * 或者 # 键更改画面。
3. 选择所有维修呼叫代码的计数，然后按复位键。
4. 按开始键。计数被清除。
单独的计数器不能被清除。
5. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。
方法：显示维修呼叫总计数
1. 选择 [TOTAL COUNT （总计数）]。显示各种类型的维修呼叫总数。
2. 使用 * 或者 # 键更改画面。
无法清除维修呼叫总计数。
3. 要返回选择项目画面时，请按停止／清除键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U905</td><td>
检查选购件设备的计数
说明
显示选购件送稿器或装订器的计数。
目的
检查选购件送稿器和装订器的使用情况。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要检查其计数的设备。显示选择的设备的计数。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>DP （送稿器）</td><td>选购件送稿器的计数</td></tr>
<tr><td>FINISHER （装订器）</td><td>选购件装订器的计数</td></tr>
</table>
DP （送稿器）
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>ADP</td><td>通过送稿器的单面原稿数量</td></tr>
<tr><td>RADP</td><td>通过送稿器的双面原稿数量</td></tr>
</table>
装订器
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>CP CNT</td><td>通过的复印件数量</td></tr>
<tr><td>STAPLE （装订）</td><td>订书机启动的频率</td></tr>
</table>
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

保养 项目编号	说明
U906	**重置部分操作控制** **说明** 重置部分控制操作的维修呼叫代码。 **目的** 用来在因为纸盒或其他部位的故障执行部分操作后，并且已经维修好相关部件时进行重置操作。 **方法** 1. 按开始键。 2. 按触摸面板上的 [EXECUTE （执行）]。 3. 按开始键重置部分操作控制。 4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
U908	**检查总计数器值** **说明** 显示总计数器值。 **目的** 用来检查总计数器值。 **方法** 按开始键。显示总计数值画面。 **完成** 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U910	**清除覆盖率数据** **说明** 清除 A4 纸张的累计覆盖率数据。 **目的** 用来在需要时清除数据 （例如保养维修期间）。 **方法** 1. 按开始键。 2. 在触摸面板上按 [EXCUTE （执行）]。 3. 按开始键。累计的覆盖率数据被清除。 清除完成后，机器自动返回至与主电源开关打开时相同的状态。
U911	**检查／清除各纸张尺寸的复印计数** **说明** 显示并清除各种纸张尺寸的供纸计数值。 **目的** 用来在更换耗材后检查或清除计数。 **方法** 按开始键。显示各纸张尺寸的供纸计数画面。 **清除** 1. 选择纸张尺寸。 要清除所有计数时，请按复位键。 2. 按开始键。计数被清除。 **完成** 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U917</td><td>
设定备份数据读取／写入
说明
将传真控制板 （当安装了选购件传真组件时）的备份数据存储至 CompactFlash，或者从 CompactFlash 读取数据。
目的
用来在更换电路板时，存储以及写入数据。
设定
1. 按操作面板上的电源键，在确认电源指示灯熄灭后关闭主电源开关。
2. 取下 2 个螺丝和右上板盖。
3. 将 Compact Flash 插入机器上的凹槽口。
4. 按复印键时，打开主电源开关。
5. 进入保养项目。
6. 按开始键。
7. 选择项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>SRAM -> CF :FAX BACKUP （SRAM -> CF：传真备份）</td><td>写入传真控制板的备份数据</td></tr>
<tr><td>CF -> SRAM :FAX BACKUP （CF -> SRAM：传真备份）</td><td>读取传真控制板的备份数据</td></tr>
<tr><td>SRAM -> CF :FAX DIAL INFO（SRAM -> CF：传真拨号信息）</td><td>写入传真拨号信息的备份数据</td></tr>
<tr><td>CF -> SRAM :FAX DIAL INFO（CF -> SRAM：传真拨号信息）</td><td>读取传真拨号信息的备份数据</td></tr>
</table>
8. 按开始键。执行读取或写入操作，且显示操作结果画面。
如果操作成功：
EXECUTE 0100 （执行 0100）
CHECK SUM （校验和） ****
CODE 0000 （代码 0000）
如果操作失败：
EXECUTE 0100 （执行 0100）
CHECK SUM （校验和） ****
CODE XXXX （代码 XXXX）
XXX 处为指示失败原因的错误代码。
参见下方 U917 和 U926 操作的错误代码。
9. 按操作面板上的电源键，在确认电源指示灯熄灭后关闭主电源开关。
10. 从机器上取下 Compact Flash。
11. 重新安装右上板盖。

U917 和 U926 操作的错误代码
<table>
<tr><th>代码</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>0102</td><td>检测到传真控制板上的维修呼叫。</td></tr>
<tr><td>0103</td><td>检测到驱动板上的维修呼叫。</td></tr>
<tr><td>0104</td><td>通信错误。</td></tr>
<tr><td>0105</td><td>检测到主控板上的维修呼叫。</td></tr>
<tr><td>01FF</td><td>CF 错误。</td></tr>
<tr><td>0202</td><td>无 CF 卡。</td></tr>
<tr><td>0203</td><td>CF 卡内无数据。</td></tr>
<tr><td>0204</td><td>CF 数据不一致。</td></tr>
<tr><td>0205</td><td>CF 数据错误 （校验和错误）</td></tr>
<tr><td>0206</td><td>CF 读取错误。</td></tr>
<tr><td>0207</td><td>CF 写入错误。</td></tr>
<tr><td>0212</td><td>传真控制板闪存错误。</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

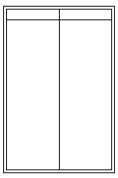
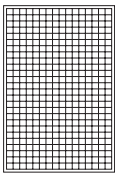
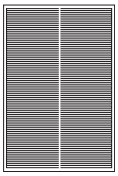
保养 项目编号	说明
U920	**检查复印计数** **说明** 检查复印计数。 **目的** 用来检查复印计数 **方法** 按开始键。显示复印计数器、打印计数器和传真计数器的当前计数。 **完成** 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
U925	**检查／清除系统错误计数** **说明** 显示和清除系统错误的计数值。 **目的** 用来检查各种类型的系统错误。亦可在更换耗材后清除维修呼叫代码计数。 **方法** 按开始键。显示检测到的各种类型的系统错误计数。 **清除** 1. 按复位键。 2. 按开始键。所有的计数被清除。 **完成** 按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。

保养 项目编号	说明
U926	**重写传真程序** **说明** 当安装选购件传真组件时，下载传真程序和传真字体。 **目的** 用来在更新传真程序和传真字体时运行。 **设定** 1. 按操作面板上的电源键，在确认电源指示灯熄灭后关闭主电源开关。 2. 取下 2 个螺丝和右上板盖。 3. 将 Compact Flash 插入机器上的凹槽口。 4. 按复印键时，打开主电源开关。 5. 进入保养项目。 6. 按开始键。 7. 选择 [FAX PROGRAM/FONT （传真程序／字体）] 并按开始键。 开始下载传真程序并显示下列结果画面。 如果操作成功： EXECUTE 0100 （执行 0100） CHECK SUM （校验和） **** CODE 0000 （代码 0000） 如果操作失败： EXECUTE 0100 （执行 0100） CHECK SUM （校验和） **** CODE XXXX （代码 XXXX） XXX 处为指示失败原因的错误代码。 8. 然后开始下载传真字体并显示下列结果画面。 如果操作成功： EXECUTE 0100 （执行 0100） CHECK SUM （校验和） **** CODE 0000 （代码 0000） 如果操作失败： EXECUTE 0100 （执行 0100） CHECK SUM （校验和） **** CODE XXXX （代码 XXXX） XXX 处为指示失败原因的错误代码。 参见第 1-3-64 页 上 U917 和 U926 操作的错误代码。 9. 按操作面板上的电源键，在确认电源指示灯熄灭后关闭主电源开关。 10. 从机器上取下 Compact Flash。 11. 重新安装右上板盖。

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U927</td><td>清除所有复印计数和机器使用寿命计数 （仅一次）
说明
将所有计数重置为 0。
目的
安装机器时使计数器从 0 开始计数。
补充
仅在所有计数值小于或等于 1000 时清除总计数器和机器使用寿命计数器。
方法
1. 按开始键。
2. 按触摸面板上的 [EXECUTE （执行）]。
3. 按开始键。所有的复印计数和机器使用寿命计数被清除。
如果不能清除计数将显示 [CANNOT EXECUTE （不能执行）]。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
<tr><td>U928</td><td>检查机器使用寿命计数
说明
显示机器使用寿命计数。
目的
用来检查机器使用寿命计数
方法
按开始键。显示当前机器使用寿命计数。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。</td></tr>
<tr><td>U931</td><td>设定自动墨粉安装
说明
电源打开时，设定开启或关闭自动墨粉安装。
目的
禁用自动墨粉安装时，将其改为关闭。
设定
1. 按开始键。
2. 选择 ON （开启）或 OFF （关闭）。
<table><tr><th>显示</th><th>说明</th></tr><tr><td>ON （开启）</td><td>自动墨粉安装功能 ON （开启）</td></tr><tr><td>OFF （关闭）</td><td>自动墨粉安装功能 OFF （关闭）</td></tr></table>初始设定：ON （开启）
3. 按开始键。此时便完成了设定。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U935</td><td>
中继板保养
说明
出现维修呼叫 （C0060）时的模式。
目的
出现维修呼叫 （C0060）时临时设定机器状态。但是，设定后继续操作机器时维修呼叫 （C0060）会再次出现。
设定
1. 按开始键。
2. 选择项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>MODE 0 （模式 0）</td><td>设定模式：OFF （关闭）</td></tr>
<tr><td>MODE 1 （模式 1）</td><td>设定模式：ON （开启）（最多可使用三次）</td></tr>
</table>
初始设定： 0
3. 按开始键。此时便完成了设定。
4. 关闭主电源开关，然后再将其打开。
补充
排除故障原因后，请务必将此设定设为 OFF （关闭）。
</td></tr>
<tr><td>U942</td><td>
设定送稿器供纸偏移
说明
调节使用选购件送稿器时所产生的偏移。
目的
当使用送稿器时，如果原稿出现非供纸卡纸、供纸歪斜或原稿褶皱，则请使用本模式。
设定
1. 按开始键。
2. 选择要调节的项目。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th><th>设定范围</th><th>初始
设定</th><th>每步的
数值变化</th></tr>
<tr><td>FEED MOT
（供纸电机）</td><td>原稿供纸电机中的偏移</td><td>-31 至 31</td><td>0</td><td>0.098 mm</td></tr>
<tr><td>REV MOT
（反转电机）</td><td>原稿换向电机中的偏移</td><td>-31 至 31</td><td>0</td><td>0.098 mm</td></tr>
</table>
3. 按插印键。
4. 将原稿放置在送稿器上后按开始键进行测试复印。
5. 按插印键。
6. 使用上／下光标键更改设定值。
值越大，偏移度越大，值越小，偏移度越小。
如果原稿出现非供纸卡纸或供纸歪斜，则增加该设定值。如果出现原稿褶皱，则减少该设定值。
7. 按开始键。此时便完成了设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U984</td><td>
检查显影单元数目
说明
显示显影单元数目
目的
检查显影单元数目。
方法
按开始键。此时会显示显影单元数目。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

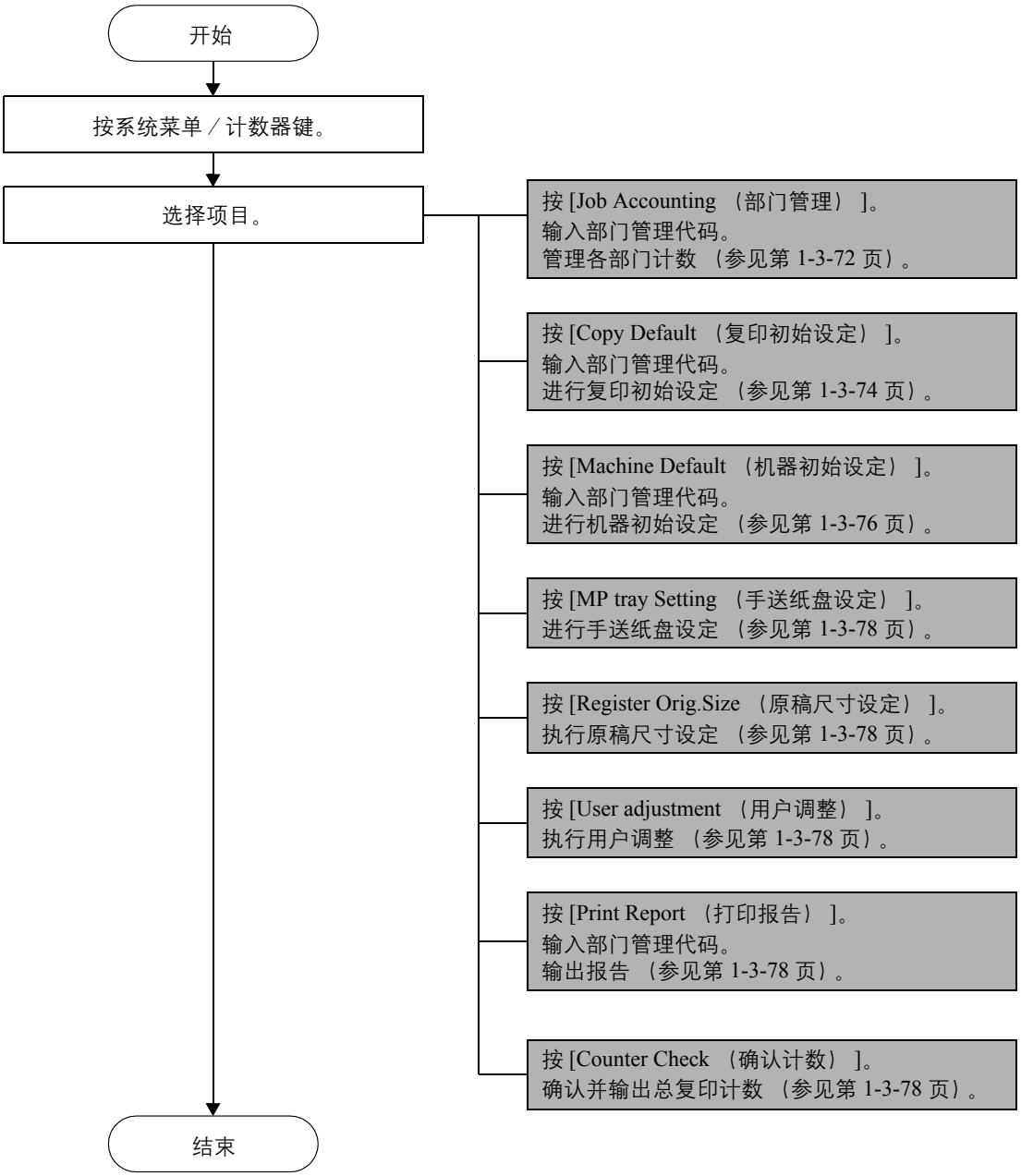
<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U985</td><td>
显示显影单元历史记录
说明
显示机器编号和显影计数器的历史记录。
目的
用来检查计数值机器编号和显影计数器。
方法
按开始键。显示过去记录的 5 个事例。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>MACHINE No. HISTORY 1 to 5
（机器编号历史记录 1 至 5）</td><td>机器编号的历史记录</td></tr>
<tr><td>COUNT HISTORY 1 to 5
（计数历史记录 1 至 5）</td><td>显影计数器的历史记录</td></tr>
</table>
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U990</td><td>
检查／清除曝光灯亮起时间
说明
显示、清除或更改曝光灯亮起的累计时间。
目的
用来检查曝光灯使用的累计时间。亦可在更换曝光灯后清除原来的累计时间。
方法
1. 按开始键。
显示曝光灯亮起的累计时间 （以分钟为单位）。
2. 按开始键。清除累计时间。
设定
1. 使用上／下光标键输入累计时间。
2. 按开始键。此时便完成了时间设定。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
<tr><td>U991</td><td>
检查扫描仪计数
说明
显示扫描仪操作计数。
目的
用来检查扫描仪的使用状态。
方法
按开始键。
<table>
<tr><th>显示</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>COPY SCAN COUNT
（复印扫描计数）</td><td>扫描仪操作的复印计数</td></tr>
<tr><td>FAX SCAN COUNT
（传真扫描计数）</td><td>扫描仪操作的传真计数</td></tr>
</table>
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>保养
项目编号</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>U993</td><td>
输出 VTC-PG 图案
说明
选择并输出机器中生成的 VTC-PG 图案。
目的
进行各项图像打印调节时，除了一个不扫描输出 VTC-PG 图案的扫描仪以外，本项目可用来检查其他机器状态。
方法
1. 按开始键。
2. 选择要输出的 VTC-PG 图案，然后按开始键。
<table>
<tr><th>显示</th><th>要输出的 PG 图案</th><th>目的</th></tr>
<tr><td>PG1</td><td>  </td><td>前端对位调节
中线调节
装订边调节</td></tr>
<tr><td>PG2</td><td>  </td><td>横向方块调节
缩放倍率调节</td></tr>
<tr><td>PG3</td><td>  </td><td>感光鼓驱动不均</td></tr>
</table>
3. 按插印键。
4. 按开始键。输出一个 VTC-PG 图案。
5. 要返回选择项目画面时，请按插印键。
完成
按停止／清除键。显示选择保养项目编号的画面。
</td></tr>
</table>

1-3-2 用户管理

除维修时的保养功能外，本机配备部门管理功能，可由用户进行操作。在用户管理模式下，您可以更改如初始设定等设定。

(1) 使用用户管理模式



(2) 部门管理

新帐户
通过输入部门代码 （最多 8 位数）、部门名称以及使用限制创建所需的新帐户。
1. 按 [Management Edit （部门编辑）]。
2. 按 [Register （登录）]。
3. 使用上 / 下光标键选择 [Account ID（部门代码）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
4. 使用数字键输入部门代码。
5. 按 [Close （确认）]。
6. 使用上 / 下光标键选择 [Name to Display（显示名）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
7. 输入部门名称，然后按 [End （结束输入）]。
8. 按 [Next （下一步）]。
9. 指定复印时的限制并按 [Registr. （登录）]。

删除帐户
删除已登录的部门账户。
1. 按 [Management Edit （部门编辑）]。
2. 选择要删除的部门代码，然后按 [Delete （删除）]。
3. 检查要删除的部门代码，然后按 [Yes （是）]。

编辑部门信息
变更部门登录的名称和代码。
1. 按 [Management Edit （部门编辑）]。
2. 选择要修改的部门代码，然后按 [Mgt. Inf. Correction （部门信息修改）]。
3. 使用上 / 下光标键选择 [Account ID（部门代码）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
4. 按 [Clear （清除）]。
5. 使用数字键输入新代码。
6. 按 [Close （确认）]。
7. 使用上 / 下光标键选择 [Name to Display（显示名）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
8. 按 [AllDel. （全删除）]。
9. 输入新的部门名称，然后按 [End （结束输入）]。
10. 按 [Close （确认）]。

变更使用限制
变更每个单独部门的使用限制。
1. 按 [Management Edit （部门编辑）]。
2. 选择要修改的部门代码，然后按 [Limit in use （使用限制）]。
3. 选择使用限制，然后按 [Close （确认）]。

总部门管理
计算所有部门的总使用计数并以部门管理报告的形式将全部计数打印出来。必要时可以重置总使用计数。
1. 按 [Total Job Accounting （总部门管理）]。
2. 显示总使用计数。
3. 按 [Print Report（打印报告）]，然后选择要将此信息作为管理报告打印的报告类型。
   按 [Report by Function （功能报告）] 对各功能的报告列表进行计数。
   在部门管理初始设定 1-5，尺寸总计数中按 [Report by Size （尺寸报告）]，以获得各纸张尺寸的报告列表。
4. 要重置使用计数，请按 [Counter clear（计数清除）]。
5. 按 [Yes （是）]。

各部门复印计数
跟踪各部门的复印计数。必要时可以重置各部门的复印计数。
1. 按 [Each Job Accounting （每一个部门管理）]。
2. 选择部门代码，然后按 [Total （合计）]。
3. 显示所选部门的使用计数
4. 要重置使用计数，请按 [Counter clear（计数清除）]。
5. 按 [Yes （是）]。
6. 按 [Close （确认）]。

启用和禁用部门管理
开启或关闭部门管理。
1. 选择 [On （开启）] 或者 [Off （关闭）]。
2. 按 [Close （确认）]。
3. 按 [End （结束）]。

复印部门管理
启用或者禁用复印作业的部门管理。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Copy Job Accounting （复印部门管理）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 选择 [On （开启）] 或者 [Off （关闭）]。
4. 按 [Close （确认）]。

打印部门管理
将机器用作打印机时，启用或者禁用部门管理。
仅在安装了选购件打印组件时本设定才会显示。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Print.Job Accounting （打印部门管理）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 选择 [On （开启）] 或者 [Off （关闭）]。
4. 按 [Close （确认）]。

打印错误报告
指定是否为避免用户使用错误的部门代码进行打印而打印错误报告。
当打印部门管理设定为 [Off（关闭）] 时，该项目不显示。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Printer error report （打印错误报表）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 选择 [On （开启）] 或者 [Off （关闭）]。
4. 按 [Close （确认）]。

从未登录的来源 （打印机）进行打印
授权或禁止从使用打印驱动程序 （不支持部门管理）的计算机进行打印。
当打印部门管理设定为 [Off（关闭）] 时，该项目不显示。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Other Mgt. reg. (print)（部门登录外的打印）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 选择 [On （开启）] 或者 [Off （关闭）]。
4. 按 [Close （确认）]。

复印 / 打印输出管理
选择同时管理或者单独管理复印和打印。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Copy/Printer output mgt （复印 / 打印输出的管理）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 选择 [All （全部）] 或者 [Split （分别计数）]。
4. 按 [Close （确认）]。

传真部门管理
使用选购传真功能时，启用或者禁用部门管理。
仅在安装了选购件传真组件时本设定才会显示。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Fax Job Accounting（传真部门管理）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 选择 [On （开启）] 或者 [Off （关闭）]。
4. 按 [Close （确认）]。

针对未授权请求的响应
指定当用户试图在超出复印限量后进行复印时复印机采取的措施。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Apply Limit （应用限制）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 按 [Stop job immediately （立即停止使用）]、[Subsequently（结束后停止）] 或 [Alert Only（仅警告）]。
4. 按 [Close （确认）]。

计数限制的初始数
指定登录新部门时使用限制的初始值。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Def.Val. of coun.Limit（计数限制的初始数）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 使用数字键输入页数。
4. 按 [Close （确认）]。

按尺寸列出总计数，1-5
登录指定的纸张尺寸和类型以检查复印计数。
1. 按 [Job Accntg Def. Set. （部门管理初始设定）]。
2. 使用上 / 下光标键选择 [Total size 1-5 （统计尺寸 1-5）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 按 [On （开启）]。
4. 按 [Select Size （选择尺寸）]。
5. 选择纸张尺寸，然后按 [Close （确认）]。
6. 若要指定纸张类型，请按 [Select Media Type （选择纸张类型）]。
7. 选择纸张类型，然后按 [Close （确认）]。
8. 按 [Close （确认）]。

(3) 复印初始设定

浓度
设定初始设定模式的浓淡模式。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Density Mode（浓度模式）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Manual （手动）] 或 [Auto （自动）]。

浓度等级
更改浓度调节步幅量。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Exposure Steps （浓度等级）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [1 step（第一级）] 或者 [0.5 step（第 0.5 级）]。

原稿图像质量
设定初始设定模式下的原稿模式。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Original Image（原稿图像）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Text+Photo（文字 + 图片）]、[Photo（图片）] 或者 [Text （文字）]。

设定省粉打印
设定初始设定模式下的省粉打印。
1. 使用上 / 下光标键选择 [EcoPrint（省粉打印）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

调整底色
如果复印件的背景太浓，您可以降低其浓度。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Background Density Adj（背景浓度调节）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

校正黑色线条
设定黑色细线条校正，以减少使用选购件送稿器进行复印时可能产生的黑色线条。
消除黑色线条时，请选择 [On (Low) （开启 （低））]。仅当黑色线条不能被低设定消除时才选择 [On (High) （开启（高））]。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Correcting Black Line （校正黑线）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off（关闭）]、[On (Low)（开启 （低））] 或 [On (High) （开启 （高））]。

纸张选择
在初始设定模式下，设定放入原稿时的纸张选择方法。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Paper Selection（纸张选择）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [APS （自动选纸）] 或 [Default cassette （优先供纸盒）]。

设定自动选纸
更改缩放倍率时，为自动选纸模式设定纸张选择方法。
1. 使用上 / 下光标键选择 [APS Setting （APS （自动选纸）设定）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Most Suit Size （最适合尺寸）] 或 [Same as Orig.Size （与原稿尺寸相同）]。

选择纸张类型
为黑白复印选择自动选择纸张模式，以限制纸张类型。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Select media type (APS) （选择纸张类型 （APS））]，然后按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

选择初始纸张来源
自动选择初始纸盒 （1 - 4）。
手送纸盘可能被设定为初始纸盒。
[Cassette 3 （纸盒 3）] 和 [Cassette 4 （纸盒 4）] 选项在安装了选购件供纸盒时显示。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Default paper source（初始纸张来源）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择初始纸盒。

指定封面纸张来源
指定纸张来源纸盒 （1 - 4）或装有封面纸的手送纸盘。
[Cassette 3 （纸盒 3）] 和 [Cassette 4 （纸盒 4）] 选项在安装了选购件供纸盒时显示。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Paper Source for Cover （封面纸张来源）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择装有封面纸的纸张来源。

设定自动倍率优先
指定当所选纸盒中的纸张和原稿尺寸不同时是否设定自动缩放。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Auto % Priority Setting （自动倍率优先设定）] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

自动浓度调整
在自动浓度模式下复印时调节总体浓淡。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Density Adjustment (Auto) （浓度调整 （自动） ）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 按 [Lighter （淡）] 或者 [Darker （浓）] 调整浓度。

手动调整浓度
在手动浓度模式下复印时调节总体浓淡。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Density Adjust.(Manual)（浓度调整（手动））] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 按 [Lighter （淡）] 或者 [Darker （浓）] 调整浓度。

选择初始缩小／放大
设定初始设定模式下的缩小／放大设定。
1. 使用上／下光标键选择 [Zoom（缩小／放大）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Auto % （自动倍率）] 或者 [100%]。

选择分页和分组输出
设定初始设定模式下的分页和分组输出选项。
1. 使用上／下光标键选择 [Collate/Offset （分页／分组）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 在 [Collate（分页）] 下选择 [Off（关闭）] 或 [On（开启）]。
3. 在 [Offset（分组）] 下选择 [Off（关闭）] 或 [On（开启）]。

选择自动图像旋转
设定初始设定模式下自动旋转。
1. 使用上／下光标键选择 [Auto Image Rotation （自动图像旋转）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

设定装订边初始值
设定装订边初始值。
1. 使用上／下光标键选择 [Default margin width （装订边初始值）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 按上／下或左／右光标键设定装订边宽度。

删边
设定删边初始值。
1. 使用上／下光标键选择 [Default erase width （删边初始值）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 按 [+] 或 [–] 设定 [Border （外边框）] （外部边缘）和 [Gutter （装订线）] （中间）的宽度。

选择最大复印份数
限制单次复印可指定的份数。
1. 使用上／下光标键选择 [Preset limit（复印限量）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 使用数字键指定复印限量值。

启用重复复印
在初始设定模式下禁用重复复印或配置重复复印。
1. 使用上／下光标键选择 [Repeat Copy （重复复印）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 在 [Function （功能）] 模式下，选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。
3. 在 [Default（初始状态）] 模式下，选择 [Off（关闭）] 或者 [On （开启）]。

显示登录键
设定显示或者隐藏用于注册／删除登录键的 [Shortcut （登录）]。
1. 使用上／下光标键选择 [Display register key （显示“登录”键）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

画面变更 （基本功能）
重新排列基本功能画面的布局以实现操作简便化。
1. 使用上／下光标键选择 [Customize (Basic Screen)（画面变更 （基本画面））] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 使用上／下光标键移动选项，[Move Ahead（移上）] 或 [Move Behind （移下）]。

画面变更 （用户功能）
重新排列画面以方便地访问常用功能。
1. 使用上／下光标键选择 [Customize (Add function)（画面变更 （追加功能））] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 在 [Addition Mode （登录候补）] 下，按上／下光标键选择要更改的功能。
   在 [Register Mode （登录功能）] 下，按上／下光标键选择要添加的功能并按 [←] 移动功能。

(4) 机器初始设定

启用自动切换纸盒
当前纸盒缺纸时，使用自动切换纸盒功能可将纸张来源切换至另一个装有相同尺寸和方向纸张的纸盒。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Auto cassette switching （自动切换纸盘）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 在 [Function （功能）] 模式下，选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。
3. 在 [Paper Type（纸张类型）] 模式下，选择 [All types of paper （所有纸型）] 或 [Feed same paper type （单一纸张类型）]。

指定纸张尺寸
指定纸盒 1 - 4 的纸张尺寸。
[Cassette 3 （纸盒 3）] 和 [Cassette 4 （纸盒 4）] 选项在安装了选购件供纸盒时显示。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Paper size (Cassette 1 - Cassette 4) （纸张尺寸 （纸盒 1 － 纸盒 4） ）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Auto Detection （自动检测）] 或 [Standard sizes （常规尺寸）]。
   如果选择了 [Auto Detection （自动检测）]，请选择度量单位。
   如果选择了 [Standard sizes （常规尺寸）]，请选择纸张尺寸。

指定纸张类型
指定纸盒 1 - 4 的纸张类型。
[Cassette 3 （纸盒 3）] 和 [Cassette 4 （纸盒 4）] 选项在安装了选购件供纸盒时显示。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Media type (Cassette 1 - Cassette 4) （纸张类型 （纸盒 1 － 纸盒 4） ）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择纸张类型。

登录手送纸盘纸张尺寸
使用手送纸盘时，可预先登录最多 4 种纸张尺寸。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Store Paper Size for MPT（储存用于 MPT 的纸张尺寸）] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 使用上 / 下光标键从 [Paper size (User reg. 1 - 4) （纸张尺寸 （用户登录 1 － 4） ）] 中选择登录号码并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 按 [On （开启）]。
   按 [+] 或 [–] 设定 [Height （高度）]。
   仅用于公制型号
   通过按 [数字键] 来使用数字键直接输入尺寸。
4. 按 [+] 或 [–] 设定 [Width （宽度）]。
   仅用于公制型号
   通过按 [数字键] 来使用数字键直接输入尺寸。
5. 若要指定纸张类型，请按 [Select Media Type （选择纸张类型）]。
   选择纸张类型，然后按 [Close （确认）]。

启用对手送纸盘设定的快速访问
设定从 [Basic（基本功能）] 画面中选择了手送纸盘时是否显示 [MP tray Settings （手送纸盘设定）] 画面。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Check MP tray sizing（检查手送纸盘尺寸设定）] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

设定纸张类型属性 （纸张重量）
设定各类型纸张的重量 （纸张厚度）。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Media Type (paper weight) （纸张类型 （纸张重量））] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 使用上 / 下光标键选择纸张类型以设定纸张重量并按 [Change # （变更设定值）]
3. 选择纸张重量，然后按 [Close （确认）]。

设定纸张类型属性 （双面模式）
指定是否允许为自定义 1-8 的每种纸张类型进行双面打印。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Select paper type (2 sided) （选择纸张类型 （双面））] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 使用上 / 下光标键从 [Custom 1 （自定义 1）] - [Custom 8（自定义 8）] 中选择要调节的纸张类型并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）] 并按 [Close （确认）]。

设定处理特殊纸张类型
在打孔纸型、预印纸、或信笺上打印时，使用该设定更改装订输出的方向。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Specif. paper action mode（指定纸张动作模式）] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 选择 [Adj.Print Direction（调整印刷方向使其一致）] 或 [Speed Priority （速度优先）]。

自动检测原稿
指定在自动检测到类似尺寸的原稿时要选择的纸张尺寸。
该设定仅在公制型号机器上显示。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Org.Auto Detect Setting （原稿自动检测设定）] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 使用上 / 下光标键选择要指定的纸张尺寸并按 [Change # （变更设定值）]。
3. 对于 [Cardstock/A6（明信片 / A6）]，选择 [Cardstock （明信片）] 或 [A6] 并按 [Close （确认）]。
   对于 [B4/Folio]，选择 [B4] 或 [Folio] 并按 [Close（确认）]。
   对于 11 × 15"，选择 [On （开启）] 或 [Off（关闭）] 并按 [Close （确认）]。

原稿方向
设定初始设定模式下的原稿方向。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Orig. Orient（原稿方向）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Top Edge Top （顶边朝上）] 或 [Top Edge Left （顶边朝左）]。

设定睡眠定时器超时
设定在启动自动睡眠模式下选择了 [On（开启）] 时自动睡眠启动前的时间。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Sleep mode changing time （切换睡眠模式的时间）] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 按 [+] 或 [–] 设定自动睡眠模式启动前的时间。

设定节能定时器超时
设定自动节能模式启动前的时间。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Low power mode chng. time （切换节能模式时间）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 按 [+] 或 [–] 设定自动节能模式启动前的时间。

设定自动清除超时时间
设定在启动自动清除模式下选择了 [On（开启）] 时，最后一项操作后到自动清除启动前的时间。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Auto Clear Time Setting （自动清除时间设定）] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 按 [+] 或 [–] 设定自动清除启动前的时间。

选择输出位置
设定初始复印输出位置。
安装了选购件原稿装订器、作业分离器或内置装订器后，将显示该设定。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Select Copy output tray （选择复印接纸盘）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择一个输出位置。

选择传真输出模式
为打印通过传真接收的原稿或报告设定初始输出位置。
安装了传真组件、原稿装订器和选购件作业分离器或内置装订器后，将显示该设定。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Select FAX output tray（选择传真接纸盘）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择一个输出位置。

初始模式设定
指定开机后显示的第一个画面。
安装有选购件传真组件时会显示本设定。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Select the main mode （初始模式设定）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Copy Mode （复印模式）] 或 [FAX Mode （传真模式）]。

设定通知声响
设定操作期间机器发出的通知声音。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Notify (Touch tone) （通知（按键音））]、[Notify (Finish)（通知 （完成））]、[Notify (Ready)（通知 （准备就绪） ）] 或 [Notify (Attention)（通知 （注意））] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

静音模式
配置机器，使其更安静地运行。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Silent Mode （静音模式）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

变更管理代码
变更机器的管理代码。
25 ppm 机型以及 30 ppm 机型的初始设定分别为 2500 以及 3000。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Change MGMT code with #（变更管理密码）] 并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 使用数字键输入新的管理代码。

启用自动睡眠
在自动睡眠模式下，如果机器的闲置时间到达预设的时间间隔，机器会自动切换至睡眠模式。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Auto sleep （自动睡眠）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off （关闭）] 或者 [On （开启）]。

自动感光鼓清洁
指定自动感光鼓清洁的时间间隔。
1. 使用上 / 下光标键选择 [Auto Drum Refresh （自动感光鼓清洁）] 并按 [Change # （变更设定值）]。
2. 选择 [Off（关闭）]、[Standard（标准）] 或 [Long（长）]。

(5) 设定手送纸盘

自动检测
自动检测纸张尺寸。
1. 按 [Auto Detection （自动检测）]。
2. 选择 [Centimetre （厘米）] 或 [Inch （英寸）]。

其它标准尺寸
指定特殊的常规尺寸。
1. 按 [Others Standard（其它常规尺寸）]，然后按 [Select size （选择尺寸）]。
2. 选择纸张尺寸。
3. 按 [Close （确认）]。

尺寸输入
指定所需的纸张尺寸。
1. 按 [Size Entry （尺寸输入）]。
2. 按 [+] 和 [–] 设定 [Y] （高度）尺寸。
   仅用于公制型号
   通过按 [数字键] 来使用数字键直接输入尺寸。
3. 按 [+] 和 [–] 设定 [X] （宽度）尺寸。
   仅用于公制型号
   通过按 [数字键] 来使用数字键直接输入尺寸。

自定义尺寸
将常用的纸张尺寸 （1 - 4）保存为自定义尺寸。
1. 按 [Others Standard（其它常规尺寸）]，然后按 [Select size （选择尺寸）]。
2. 从 [Use regist （用户登录）] 中选择纸张尺寸。
3. 按 [Close （确认）]。

指定手送纸盘的纸张类型
1. 按 [Select Media Type （选择纸张类型）]。
2. 选择纸张类型。
3. 按 [Close （确认）]。

(6) 登录非标准尺寸的原稿

预先登录 4 种类型的非常规原稿尺寸。
1. 从 [Original Size (custom 1 - 4) （原稿尺寸 （用户登录 1 - 4））] 中选择登录号码并按 [Change #（变更设定值）]。
2. 按 [On （开启）]。
3. 按 [+] 或者 [–] 设定 Y （高度）尺寸。
4. 按 [+] 或 [–] 设定 X （宽度）尺寸。
5. 按 [Close （确认）]

(7) 感光鼓清洁

感光鼓清洁
当打印出来的图像模糊或有白点时，请清洁感光鼓。
1. 按 [Drum refresh （清洁感光鼓）]。
2. 选择 [Drum Refresh 1 （感光鼓清洁 1）] 或 [Drum Refresh 2 （感光鼓清洁 2）]。
   开始清洁感光鼓。
3. 按 [Close （确认）]。

(8) 打印报告

在操作面板上打印以下报告。
• 复印状态报告
• 机器状态报告
• 墨粉覆盖率报告
墨粉覆盖率报告包括关于每种纸张尺寸的打印张数和黑色覆盖率的详细信息。打印以下 4 种报告。
• 总墨粉覆盖率报告
• 复印墨粉覆盖率报告
• 打印墨粉覆盖率报告
• 传真墨粉覆盖率报告
打印报告前，请确认纸盒中装入了 11 × 8 1/2" 尺寸或 A4 尺寸的纸张。
1. 按与希望打印的报告对应的按键。
2. 开始打印报告。

(9) 检查总复印计数

在操作面板上检查总复印计数。检查以下数值。
• 复印数、打印数、传真数以及总数
• 复印模式和传真发送模式下扫描的原稿数，以及总数。
同时，将此信息作为计数器报告打印。
打印报告前，请确认纸盒中装入了 11 × 8 1/2" 尺寸或 A4 尺寸的纸张。
1. 触摸面板上会显示这些计数。
2. 要打印计数报告，请按 [Print Report （打印报告）]。

1-4-1 卡纸检测

(1) 卡纸指示

出现卡纸时，机器会立即停止复印并在操作面板上显示卡纸位置。
按照检测条件分类的卡纸计数可在保养项目 U903 中检查。
要取出机器中的被卡纸张时，请打开前盖板、左盖板或拉出纸盒。
要取出选购件送稿器中的被卡原稿时，请打开送稿器上盖板。
要取出选购件原稿装订器中的被卡纸张时，请从机器上取下装订器。
通过打开和关闭相应的盖板来关闭和打开安全开关，可以复位卡纸检测。

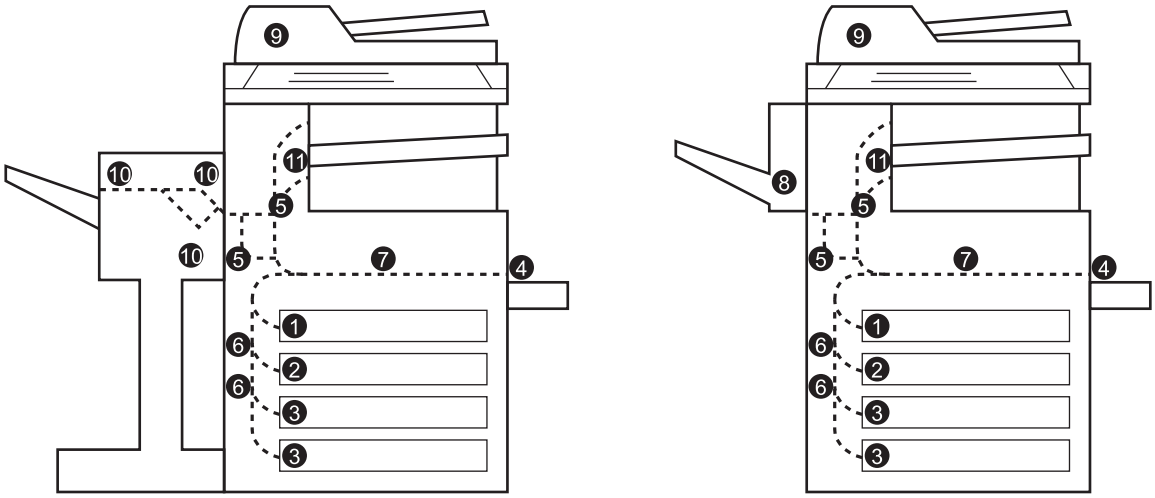


图 1-4-1

(1) 纸盒 1 中卡纸
(2) 纸盒 2 中卡纸
(3) 选购件纸盒 3 或 4 中卡纸
(4) 手送纸盘中卡纸
(5) 双面器装置或左盖板 1 中卡纸
(6) 左盖板 2 或 3 中卡纸
(7) 供纸装置中卡纸
(8) 选购件内置装订器中卡纸
(9) 选购件送稿器中卡纸
(10) 选购件原稿装订器中卡纸
(11) 选购件作业分离器中卡纸

(2) 卡纸检测条件

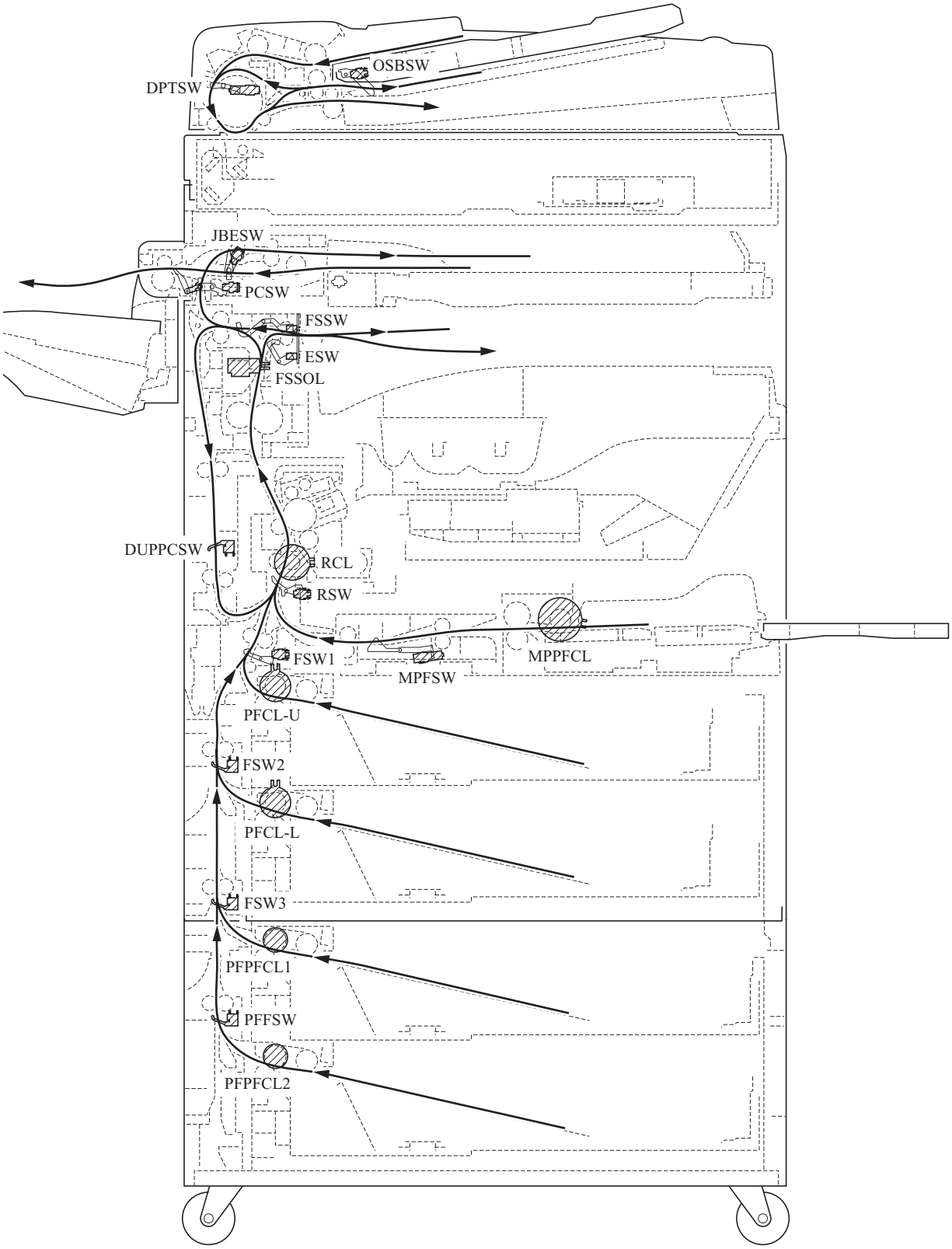


图 1-4-2

部分	说明	条件	指定的时间
系统	04 盖板打开	复印期间盖板打开。	-
	05 对位搓纸未开始	对位搓纸在纸张到达对位部后的指定时间内未开始。	30 秒
供纸部	10 没有从纸盒 1 供纸	供纸开关 1 （FSW1）在上部供纸离合器 （PFCL-U）开启后指定时间内没有打开；在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后，该开关仍未在指定时间内打开。	1864 毫秒
	11 没有从纸盒 2 供纸	供纸开关 2 （FSW2）在下部供纸离合器 （PFCL-L）开启后指定时间内没有打开；在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后，该开关仍未在指定时间内打开。	2121 毫秒
	12 没有从选购件纸盒 3 供纸	供纸开关 3 （FSW3）在供纸盒供纸离合器 1 （PFPFCL1）开启后指定时间内没有打开；在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后，该开关仍未在指定时间内打开。	-
		左盖板 3 在供纸开关 3 （FSW3）打开前打开。	-
	13 没有从选购件纸盒 4 供纸	供纸盒供纸开关 （PFFSW）在供纸盒供纸离合器 2 （PFPFCL2）开启后指定时间内没有打开；在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后，该开关仍未在指定时间内打开。	-
		左盖板 3 在供纸盒供纸开关 （PFFSW）打开前打开。	-
	14 没有从手送纸盘供纸	手送纸盘供纸开关 （MPFSW）在手送纸盘供纸离合器 （MPPFCL）开启后指定时间内没有打开；在该离合器随后关闭 1 秒后再次开启后，该开关仍未在指定时间内打开。	993 毫秒
	18 垂直纸张传输部中卡纸	供纸开关 1 （FSW1）在供纸开关 2 （FSW2）打开后指定时间内没有关闭 （从纸盒 2 供纸时）。	1314 毫秒
		供纸开关 1 （FSW1）在供纸开关 2 （FSW2）打开后指定时间内没有打开 （从纸盒 2 供纸时）。	1314 毫秒
		供纸开关 1 （FSW1）在供纸开关 2 （FSW2）打开后指定时间内没有关闭 （从选购件纸盒 3、 4 供纸时）。	1386 毫秒
		供纸开关 1 （FSW1）在供纸开关 2 （FSW2）打开后指定时间内没有打开 （从选购件纸盒 3、 4 供纸时）。	1386 毫秒
		供纸开关 2 （FSW2）在供纸开关 3 （FSW3）打开后指定时间内没有关闭 （从选购件纸盒 3、 4 供纸时）。	1686 毫秒
		供纸开关 2 （FSW2）在供纸开关 3 （FSW3）打开后指定时间内没有打开 （从选购件纸盒 3、 4 供纸时）。	1686 毫秒

部分	说明	条件	指定的时间
供纸部	19 供纸盒垂直纸张传输部中卡纸	供纸开关 3（FSW3）在其打开后指定时间内没有关闭（从选购件纸盒 3 供纸时）。	1429 毫秒 + 纸张长度
		供纸开关 3 （FSW3）在供纸盒供纸开关 （PFFSW）打开后指定时间内没有关闭 （从选购件纸盒 4 供纸时）。	1064 毫秒
		供纸开关 3（FSW3）在其打开后指定时间内没有关闭（从选购件纸盒 4 供纸时）。	1064 毫秒
		供纸开关 3 （FSW3）在供纸盒供纸开关 （PFFSW）打开后指定时间内没有打开 （从选购件纸盒 4 供纸时）。	2000 毫秒
	20 手送纸盘纸张传输部中卡纸	对位开关 （RSW）在手送纸盘供纸开关 （MPFSW）打开后指定时间内没有关闭。	1686 毫秒
		对位开关 （RSW）在手送纸盘供纸开关 （MPFSW）打开后指定时间内没有打开。	1686 毫秒
	21 供纸部中有多页纸张	供纸开关 1（FSW1）在其打开后指定时间内没有关闭（从纸盒 1 供纸时）。	1429 毫秒 + 纸张长度
		供纸开关 2（FSW2）在其打开后指定时间内没有关闭（从纸盒 2 供纸时）。	1429 毫秒 + 纸张长度
		供纸开关 3（FSW3）在其打开后指定时间内没有关闭（从选购件纸盒 3、 4 供纸 / 由机器检测时）。	1429 毫秒 + 纸张长度
		供纸开关 3（FSW3）在其打开后指定时间内没有关闭（从选购件纸盒 3、 4 供纸 / 由供纸盒检测时）。	4300 毫秒
		供纸开关 2（FSW2）在其打开后指定时间内没有关闭（从选购件纸盒 3 供纸时）。	1686 毫秒
		供纸盒供纸开关 （PFFSW）在其打开后指定时间内没有关闭 （从选购件纸盒 4 供纸时）。	4300 毫秒
		供纸开关 1 （FSW1）在上部供纸离合器 （PFCL-U）开启后指定时间内没有关闭。	1864 毫秒
		供纸开关 2 （FSW2）在下部供纸离合器 （PFCL-L）开启后指定时间内没有关闭。	2121 毫秒
		供纸开关 3（FSW3）在供纸盒供纸离合器（PFPFCL1）开启后指定时间内没有关闭。	2036 毫秒
	23 手送纸盘传输部中有多页纸张	手送纸盘供纸开关（MPFSW）在其打开后指定时间内没有关闭。	1429 毫秒 + 纸张长度

部分	说明	条件	指定的时间
纸张传输部	30 对位／转印部中卡纸	对位开关 （RSW）在供纸开关 1 （FSW1）关闭后指定时间内没有关闭。	1314 毫秒
		对位开关 （RSW）在供纸开关 1 （FSW1）打开后指定时间内没有关闭。	1100 毫秒
		对位开关 （RSW）在供纸开关 1 （FSW1）打开后指定时间内没有打开。	1100 毫秒
		对位开关 （RSW）在手送纸盘供纸开关 （MPFSW）关闭后指定时间内没有关闭。	1686 毫秒
定影部	40 定影部中卡纸（手送纸盘） 41 定影部中卡纸（纸盒 1） 42 定影部中卡纸（纸盒 2） 43 定影部中卡纸（选购件纸盒 3） 44 定影部中卡纸（选购件纸盒 4） 47 定影部中卡纸（双面部）	出纸开关 （ESW）在对位离合器 （RCL）开启后指定时间内没有打开。	2321 毫秒
		换向供纸开关 （FSSW）在对位离合器 （RCL）开启后指定时间内没有打开。	1336 毫秒
出纸部	50 出纸部中卡纸	出纸开关 （ESW）在对位开关 （RSW）关闭后指定时间内没有关闭。	2321 毫秒
		出纸开关 （ESW）在对位离合器 （RCL）开启后指定时间内没有关闭。	2321 毫秒
	51 作业分离器出纸部中卡纸	作业分离器出纸开关（JBESW）在换向供纸开关（FSSW）打开后指定时间内没有打开。	1350 毫秒
		作业分离器出纸开关（JBESW）在换向供纸开关（FSSW）关闭后指定时间内没有关闭。	714 毫秒 + 纸张长度
		作业分离器出纸开关（JBESW）在换向供纸开关（FSSW）打开后指定时间内没有关闭。	1350 毫秒
换向供纸部	52 换向供纸部中卡纸	换向供纸开关 （FSSW）在出纸电机 （EM）开始反向旋转后指定时间内没有打开。	1121 毫秒
		在纸张换向操作期间，换向供纸开关 （FSSW）在其打开后指定时间内没有关闭。	4514 毫秒
		换向供纸开关（FSSW）在其打开后指定时间内没有关闭。	4514 毫秒
		换向供纸开关 （FSSW）在对位离合器 （RCL）开启后指定时间内没有关闭。	2321 毫秒

部分	说明	条件	指定的时间
双面部	60 双面纸张传输部 1	双面纸张传输开关（DUPPCSW）在换向供纸开关（FSSW）打开后指定时间内没有打开。	2621 毫秒
		双面纸张传输开关（DUPPCSW）在换向供纸开关（FSSW）关闭后指定时间内没有关闭。	2629 毫秒
	61 双面纸张传输部 2	对位开关 （RSW）在双面纸张传输开关 （DUPPCSW）打开后指定时间内没有打开。	1636 毫秒
		对位开关 （RSW）在双面纸张传输开关 （DUPPCSW）关闭后指定时间内没有关闭。	1493 毫秒
选购件 送稿器	70 没有供应原稿	原稿供纸期间，送稿器同步开关 （DPTSW）在指定时间内没有打开 （重试 5 次）。	1468 脉冲
		原稿对位搓纸期间，送稿器同步开关 （DPTSW）在指定时间内没有打开 （重试 5 次）。	1468 脉冲
	71 原稿在原稿传输部 1 中卡纸	送稿器同步开关 （DPTSW）在原稿传输电机 （OCM）开启后指定时间内没有关闭。	9900 脉冲 用于大尺寸的 30558 脉冲
	72 原稿在原稿传输部 2 中卡纸	送稿器同步开关 （DPTSW）在原稿传输电机 （OCM）开启后指定时间内关闭。	1145 脉冲
	73 原稿在原稿换向部中卡纸	原稿换向操作期间，送稿器同步开关 （DPTSW）在原稿传输电机 （OCM）开启后指定时间内没有关闭。	9900 脉冲 用于大尺寸的 30558 脉冲
	74 原稿在原稿换向／供纸部中卡纸	送稿器同步开关 （DPTSW）在原稿换向电机 （OSBM）开启后指定时间内没有打开。	2300 脉冲
	75 原稿在原稿换向／传输部中卡纸	原稿换向开关 （OSBSW）在送稿器同步开关 （DPTSW）关闭后指定时间内没有打开。	1815 脉冲
	78 送稿器盖板打开	原稿供纸期间送稿器或送稿器上盖板打开。 送稿器同步开关 （DPTSW）或原稿换向开关 （OSBSW）在原稿供纸开始时打开。	-
选购件 装订器	80 装订器超时卡纸 （仅限内置装订器）	纸张在纸张传输开关 （PCSW）打开后指定时间内没有从机器输出至原稿装订器。	15 秒

部分	说明	条件	指定的时间
选购件 装订器	81 纸张入口传感器未到达卡纸	（原稿装订器） 纸张入口传感器 （PES）在收到机器出纸信号指定时间后没有开启。	2627 毫秒
		（内置装订器） 纸张传输开关 （PCSW）在收到机器出纸信号指定时间后没有打开。	2000 毫秒
		（内置装订器） 当纸张从纸张传输单元被传输到工作台上时，纸张传输开关 （PCSW）在其打开后指定时间内没有关闭。	1429 毫秒 + 纸张长度
	82 订书机中卡纸	（原稿装订器） 驱动装订电机 （STM）时，装订原位传感器 （STSPS）在指定时间内没有开启。	1000 毫秒
		（内置装订器） 驱动装订电机 （STM）时，装订原位传感器 （STHPS）在指定时间内没有开启。	600 毫秒
	83 出纸传感器延缓卡纸	（原稿装订器） 在直接出纸模式下，出纸传感器 （EXS）在其开启后指定时间内没有关闭。	1680 毫秒
		（原稿装订器） 在移位或装订模式下，出纸传感器 （EXS）在其开启后指定时间内没有关闭。	5375 毫秒
		（内置装订器） 当纸张从工作台排出到装订器托盘上时，纸张传输开关 （PCSW）在其打开后指定时间内没有关闭。	1429 毫秒 + 纸张长度
	91 装订器盖板打开 （仅限原稿装订器）	纸张传输期间，装订器盖板打开。 打开电源时，纸张路径中残留有纸张。	-
	92 出纸传感器未到达卡纸 （仅限原稿装订器）	在直接出纸模式下，纸张入口传感器 （PES）开启后，出纸传感器 （EXS）在指定时间后仍未开启。	1770 毫秒
	93 反转传感器卡纸 （仅限原稿装订器）	反转传感器 （REVS）在纸张入口传感器 （PES）开启后指定时间内没有开启。	1125 毫秒
		反转传感器 （REVS）在指定时间内没有开启。	取决于纸张尺寸
		反转传感器 （REVS）在纸张入口传感器 （PES）关闭后指定时间内没有关闭。	654 毫秒
		反转传感器 （REVS）在其开启后指定时间内没有关闭。	取决于纸张尺寸

部分	说明	条件	指定的时间
选购件 装订器	94 纸张入口传感器延缓／保持卡纸 （仅限原稿装订器）	纸张入口传感器（PES）在其开启后指定时间内没有关闭。	取决于纸张尺寸
		纸张入口传感器（PES）在其开启后指定时间内没有关闭。	-
	95 纸张传输传感器卡纸（仅限原稿装订器）	纸张传输传感器 （PCS）在反转传感器 （REVS）开启后指定时间内没有开启。	-
		纸张传输传感器 （PCS）在反转传感器 （REVS）关闭后指定时间内没有关闭。	-
	96 内置装订器和机器之间卡纸 （仅限内置装订器）	当纸张从工作台排出到装订器托盘上时，纸张传输开关（PCSW）在指定时间内没有打开。	2000 毫秒

(3) 卡纸

故障	原因／检查步骤	解决措施
(1) 主电源开关一打开，即显示供纸部、传输部或出纸部中卡纸。	复印纸碎片卷绕在供纸开关 1/2/3、对位开关、出纸开关或换向供纸开关上。	目视检查，如果发现纸张，请将其取出。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 供纸开关 1/2/3、对位开关、出纸开关、换向供纸开关
(2) 复印期间显示供纸部中卡纸 （纸盒 1 不供纸）。 卡纸代码 10	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查纸盒 1 的供纸轮、分离轮和预搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	供纸开关 1 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸开关 1 不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭供纸开关 1。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查上部供纸离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择上部供纸离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	上部供纸离合器出现电气故障。	进行检查 （参见第 1-4-41 页）。
(3) 复印期间显示供纸部中卡纸 （纸盒 2 不供纸）。 卡纸代码 11	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查纸盒 2 的供纸轮、分离轮和预搓纸轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	供纸开关 2 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸开关 2 不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭供纸开关 2。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示，请更换供纸开关 2。
	检查下部供纸离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择下部供纸离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	下部供纸离合器出现电气故障。	进行检查 （参见第 1-4-41 页）。

故障	原因／检查步骤	解决措施
(4) 复印期间显示供纸部中卡纸 （选购件纸盒 3 不供纸）。 卡纸代码 12	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查选购件纸盒 3 的供纸轮、预搓纸轮和分离轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	供纸开关 3 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸开关 3 不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭供纸开关 3。如果触摸面板上对应的开关并没有高亮度显示，请更换供纸开关 3。
	检查供纸盒供纸离合器 1 是否故障。	请执行保养项目 U247，在触摸面板上选择供纸盒供纸离合器 1 进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	供纸盒供纸离合器 1 出现电气故障。	进行检查 （参见供纸盒的维修手册）。
(5) 复印期间显示供纸部中卡纸 （选购件纸盒 4 不供纸）。 卡纸代码 13	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查选购件纸盒 4 的供纸轮、预搓纸轮和分离轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	供纸盒供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸盒供纸开关不良。	供纸盒主控板上 YC2-8 处的电压为 5V DC 时，检查供纸盒供纸开关打开和关闭时供纸盒主控板上 YC2-7 是否保持低电平。如果是，请更换供纸盒供纸开关。
	检查供纸盒供纸离合器 2 是否故障。	请执行保养项目 U247，在触摸面板上选择供纸盒供纸离合器 2 进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	供纸盒供纸离合器 2 出现电气故障。	进行检查 （参见供纸盒的维修手册）。
(6) 复印期间显示供纸部中卡纸 （手送纸盘不供纸）。 卡纸代码 14	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	检查手送纸盘供纸轮、手送纸盘预搓纸轮和手送纸盘分离轮是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮。
	手送纸盘供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	手送纸盘供纸开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭手送纸盘供纸开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查手送纸盘供纸离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择手送纸盘供纸离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	手送纸盘供纸离合器出现电气故障。	进行检查 （参见第 1-4-41 页）。

故障	原因／检查步骤	解决措施
(7) 复印期间显示供纸部中卡纸 （垂直纸张传输部中卡纸）。 卡纸代码 18	供纸开关 1/2/3 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 供纸开关 1/2/3
	供纸轮或供纸辊不良。	目视检查并更换。
(8) 复印期间显示供纸部中卡纸 （选购件供纸盒垂直纸张传输部中卡纸）。 卡纸代码 19	供纸开关 3 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸开关 3 不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭供纸开关 3。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	供纸盒供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸盒供纸开关不良。	供纸盒主控板上 YC2-8 处的电压为 5V DC 时，检查供纸盒供纸开关打开和关闭时供纸盒主控板上 YC2-7 是否保持低电平。如果是，请更换供纸盒供纸开关。
(9) 复印期间显示供纸部中卡纸 （手送纸盘纸张传输部中卡纸）。 卡纸代码 20	手送纸盘供纸开关或对位开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭以下开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 手送纸盘供纸开关、对位开关
(10) 复印期间显示供纸部中卡纸 （供纸部中有多页纸张）。 卡纸代码 21	供纸开关 1/2/3 致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 供纸开关 1/2/3
	供纸盒供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	供纸盒供纸开关不良。	供纸盒主控板上 YC2-8 处的电压为 5V DC 时，检查供纸盒供纸开关打开和关闭时供纸盒主控板上 YC2-7 是否保持低电平。如果是，请更换供纸盒供纸开关。
	检查离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择以下离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。 上部供纸离合器、下部供纸离合器
	离合器出现电气故障。	进行检查 （参见第 1-4-41 页）。
	检查供纸盒供纸离合器 1 是否故障。	请执行保养项目 U247，在触摸面板上选择供纸盒供纸离合器 1 进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。

故障	原因／检查步骤	解决措施
(10) 复印期间显示供纸部中卡纸 （供纸部中有多页纸张）。 卡纸代码 21	供纸盒供纸离合器 1 出现电气故障。	进行检查 （参见供纸盒的维修手册）。
	供纸轮或供纸辊不良。	目视检查并更换。
(11) 打印期间显示供纸部中卡纸 （手送纸盘传输部中有多页纸张）。 卡纸代码 23	手送纸盘供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 手送纸盘供纸开关
(12) 复印期间显示纸张传输部中卡纸 （对位／转印部中卡纸）。 卡纸代码 30	供纸开关 1、对位开关或手送纸盘供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 供纸开关 1、对位开关、手送纸盘供纸开关
	请检查左右对位辊之间的接触是否正确。	目视检查并更换。
(13) 复印期间显示定影部中卡纸 （定影部中卡纸）。 卡纸代码 40 至 44 和 47	出纸开关或换向供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 出纸开关、换向供纸开关
	检查对位离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择对位离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	对位离合器出现电气故障。	进行检查 （参见第 1-4-41 页）。
(14) 复印期间显示出纸部中卡纸 （出纸部中卡纸）。 卡纸代码 50	出纸开关或对位开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 对位开关、出纸开关
	检查对位离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择对位离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	对位离合器出现电气故障。	进行检查 （参见第 1-4-41 页）。

故障	原因／检查步骤	解决措施
(15) 复印期间显示出纸部中卡纸 （选购件作业分离器出纸部中卡纸）。 卡纸代码 51	换向供纸开关或作业分离器出纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 换向供纸开关、作业分离器出纸开关
(16) 复印期间显示换向供纸部中卡纸 （换向供纸部中卡纸）。 卡纸代码 52	检查换向供纸电磁铁是否故障。	请执行保养项目 U033，在触摸面板上选择换向供纸电磁铁进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	换向供纸电磁铁出现电气故障。	进行检查 （参见第 1-4-42 页）。
	换向供纸开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 换向供纸开关
	检查对位离合器是否故障。	请执行保养项目 U032，在触摸面板上选择对位离合器进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
	对位离合器出现电气故障。	进行检查 （参见第 1-4-41 页）。
(17) 复印期间显示双面部中卡纸 （双面纸张传输部 1 中卡纸）。卡纸代码 60	换向供纸开关或双面纸张传输开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 换向供纸开关、双面纸张传输开关
(18) 复印期间显示双面部中卡纸 （双面纸张传输部 2 中卡纸）。 卡纸代码 61	双面纸张传输开关或对位开关致动器损坏。	目视检查，并更换开关。
	开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 双面纸张传输开关、对位开关

故障	原因／检查步骤	解决措施
(19) 复印期间显示原稿在选购件送稿器中卡纸（无原稿供纸）。 卡纸代码 70	送稿器同步开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭送稿器同步开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查原稿供纸电机是否故障。	请执行保养项目 U243，在触摸面板上选择原稿供纸电机进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(20) 复印期间显示原稿在选购件送稿器中卡纸（原稿传输部 1 中卡纸）。 卡纸代码 71	送稿器同步开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭送稿器同步开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
(21) 复印期间显示原稿在选购件送稿器中卡纸（原稿传输部 2 中卡纸）。 卡纸代码 72	送稿器同步开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭送稿器同步开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查原稿传输电机是否故障。	请执行保养项目 U243，在触摸面板上选择原稿传输电机进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(22) 复印期间显示原稿在选购件送稿器中卡纸（原稿换向部中卡纸）。 卡纸代码 73	送稿器同步开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭送稿器同步开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查原稿传输电机是否故障。	请执行保养项目 U243，在触摸面板上选择原稿传输电机进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(23) 复印期间显示原稿在选购件送稿器中卡纸（原稿换向／供纸部中卡纸）。 卡纸代码 74	送稿器同步开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭送稿器同步开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
	检查原稿换向电机是否故障。	请执行保养项目 U243，在触摸面板上选择原稿换向电机进行开启和关闭。检查其状态，如有必要请修理。
(24) 复印期间显示原稿在选购件送稿器中卡纸（原稿换向／传输部中卡纸）。 卡纸代码 75	开关不良。	请执行保养项目 U244，并手动打开和关闭开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。 送稿器同步开关、原稿换向开关
(25) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（装订器和机器之间卡纸）。 卡纸代码 80	纸张入口传感器不良。	装订器主控板上 CN14-1 和 CN14-3 处的电压为 5V DC 时，检查纸张入口传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN14-2 和 CN14-4 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换纸张入口传感器。

故障	原因／检查步骤	解决措施
(26) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（将纸张插入至装订器期间卡纸）。 卡纸代码 81	原稿装订器	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	纸张入口传感器不良。	装订器主控板上 CN14-1 和 CN14-3 处的电压为 5V DC 时，检查纸张入口传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN14-2 和 CN14-4 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换纸张入口传感器。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
	内置装订器	
	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	纸张传输开关不良。	装订器控制板上 YC2-23 处的电压为 5V DC 时，检查纸张传输开关打开和关闭时装订器控制板上 YC2-21 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换纸张传输开关。
	检查换向供纸辊或换向供纸轮是否变形。	检查并修复。
(27) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（装订器订书机卡纸）。 卡纸代码 82	原稿装订器	
	装订原位传感器不良。	装订器主控板上 CN10-2 处的电压为 5 V DC 时，检查主控板上 CN10-5 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换订书机部。
	内置装订器	
	订书机被订书针卡住。	取下订书针盒，检查订书针盒和订书机的装订部。如有订书针，将其取出。
	订书机部不良。	装订器控制板上 YC2-24 处的电压为 5 V DC 时，检查装订器控制板上 YC2-19 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换订书机部。
(28) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（出纸传感器延缓卡纸）。 卡纸代码 83	原稿装订器	
	出纸传感器不良。	装订器主控板上 CN5-4 处的电压为 5V DC 时，检查出纸传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN5-6 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换出纸传感器。
	检查纸张传输电机是否故障。	检查并修复。
	请检查出纸辊和出纸轮是否互相接触。	检查并修复。
	检查出纸导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。

故障	原因／检查步骤	解决措施
(28) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（出纸传感器延缓卡纸）。 卡纸代码 83	内置装订器	
	纸张传输开关不良。	装订器控制板上 YC2-23 处的电压为 5V DC 时，检查纸张传输开关打开和关闭时装订器控制板上 YC2-21 是否保持低电平。如果是，请更换纸张传输开关。
	检查出纸辊或出纸轮是否变形。	检查并修复。
(29) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（出纸传感器未到达卡纸）。 卡纸代码 92	出纸传感器不良。	装订器主控板上 CN5-4 处的电压为 5V DC 时，检查出纸传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN5-6 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换出纸传感器。
	检查纸张传输电机是否故障。	进行检查。
	请检查出纸辊和出纸轮是否互相接触。	检查并修复。
	检查出纸导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
(30) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（反转传感器卡纸）。 卡纸代码 93	反转传感器不良。	装订器主控板上 CN14-5 处的电压为 5V DC 时，检查反转传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN14-7 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换反转传感器。
	检查反转电机是否故障。	进行检查。
	检查反转辊和反转轮是否相互接触。	检查并修复。
	检查反转导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
(31) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（纸张入口传感器延缓卡纸）。 卡纸代码 94	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	纸张入口传感器不良。	装订器主控板上 CN14-1 和 CN14-3 处的电压为 5V DC 时，检查纸张入口传感器开启和关闭时主控板上 CN14-2 和 CN14-4 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换纸张入口传感器。
	检查纸张入口导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。

故障	原因／检查步骤	解决措施
(32) 复印期间显示选购件原稿装订器中卡纸（纸张传输传感器卡纸）。 卡纸代码 95	纸张传输传感器不良。	装订器主控板上 CN4-4 处的电压为 5V DC 时，检查纸张传输传感器开启和关闭时装订器主控板上 CN4-6 是否保持低电平或高电平。如果是，请更换纸张传输传感器。
	检查纸张传输电机是否故障。	进行检查。
	请检查纸张传输辊和纸张传输轮是否相互接触。	检查并修复。
	检查纸张传输导板是否变形。	检查并修复。
	装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
(33) 复印期间显示选购件内置装订器中卡纸（装订器和机器之间卡纸）。 卡纸代码 96	纸张传输开关不良。	装订器控制板上 YC2-23 处的电压为 5V DC 时，检查纸张传输开关打开和关闭时装订器控制板上 YC2-21 是否保持低电平。如果是，请更换纸张传输开关。
	检查出纸辊或出纸轮是否变形。	检查并修复。

1-4-2 自诊断

(1) 自诊断功能

本机具备自诊断功能。检测到故障时，复印操作将被禁止，并且会显示由字母 C 和编号组成的代码来指示故障原因。
同时还会显示一条信息，要求用户维修呼叫。
排除故障后，通过关闭和打开主电源开关可以复位自诊断功能。

系统错误列表

因为某些原因检测到意外错误时，机器会显示系统错误。机器显示系统错误后，通过关闭并再次打开主电源开关可以清除该错误。但是，如果连续检测到错误，请执行表 1-4-1 中所述的操作。如果频繁检测到系统错误，则可能发生了故障。请根据 C 代码的详细内容采取相应的措施。

系统错误	内容	操作
0420	选购件供纸盒通信故障	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作
0440	选购件原稿装订器 / 内置装订器通信故障	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作
0630	DMA 故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
4200	BD 稳定状态故障	系统错误 → 正常维修呼叫处理
9000	选购件送稿器通信故障	系统错误 → 维修呼叫 → 部分操作

表 1-4-1

此外，如果显示以下错误代码，则表明系统错误。如果出现错误，请将主电源开关关闭并再次打开，以清除错误。
CF1XX、 CF2XX、 CF3XX、 CF4XX、 CF5XX、 CF6XX、 CF7XX、 CFAXX、 CFBXX、 0xFBXX

针对检测定影故障维修代码的措施

如果检测到以下维修代码之一，请采取措施清除故障原因并执行保养项目 U163 复位维修代码。

代码	内容
C6000	定影加热灯断开
C6020	定影热敏电阻异常高温
C6050	定影热敏电阻异常低温
C6120	定影热敏电阻异常高温
C6150	定影热敏电阻异常低温
C6400	过零信号错误
C6420	定影单元保险丝熔断故障

(2) 自诊断代码

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C0030	**传真控制板系统故障 （选购件传真）** 由于出现硬件或软件故障，传真软件处理被禁用。	传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0060	**主控板类型匹配错误**	电路板不良。	请执行保养项目 U935 联络售后服务部门。
C0070	**检测到传真控制板不兼容异常（选购件传真）** 与传真控制板进行初始通信期间，没有发送正常的通信命令。	传真软件不良。	安装传真软件。
		传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0100	**主控板备份内存设备故障** 即便在一定时间后，写入或删除操作仍未完成。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
C0110	**备份内存数据故障** 备份内存指定区域内的数据与指定数值不匹配。	备份内存数据出现故障。	请执行保养项目 U020，初始化备份内存数据（参见第 1-3-9 页）。
C0120	**感光鼓 EEPROM 错误** 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		感光鼓单元不良。	请更换感光鼓单元。
C0130	**备份内存 （EEPROM）设备故障 （主控板）** 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		设备 EEPROM 损坏。	请联络售后服务部门。
C0140	**备份内存 （EEPROM）数据故障 （主控板）** 从 EEPROM 读取数据异常。	EEPROM 数据损坏。	请联络售后服务部门。
C0150	**备份内存 （EEPROM）设备故障 （驱动板）** 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
		设备 EEPROM 损坏。	请联络售后服务部门。
C0160	**备份内存 （EEPROM）数据故障 （驱动板）** 从 EEPROM 读取数据异常。 读写数据连续 5 次不匹配。	备份内存数据出现故障。	请执行保养项目 U022，初始化备份内存数据。
		驱动板不良。	如果在初始化备份内存后显示 C0160，请更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C0170	**复印计数故障** 在主控板和驱动板备份内存中检测到复印计数器校验和错误。	EEPROM 数据损坏。	请联络售后服务部门。
		电路板不良。	更换主控板或驱动板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C0180	**机器编号不匹配错误** 主控板和驱动板的机器编号不匹配。	EEPROM 数据损坏。	请联络售后服务部门。
C0210	**CPU 通信故障** 尝试 3 次通信后仍无应答。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板和主控板的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换驱动板或主控板，并检查其是否工作正常。
C0240	**打印板通信故障** 开启电源 120 秒后，打印板未响应。	接插件端子接触不良。	请检查接口板和打印板的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		DIMM 或 DDR 安装不当。	检查 DIMM 或 DDR 的连接情况。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换打印板或驱动板，然后检查其是否工作正常。
C0280	**传真控制板和主控板之间出现通信故障** 主控板状态更改信号变为 ON （开启） 3 分钟后，如果没有从传真控制板收到必需的命令，它会复位 FAX （传真）。之后，当主控板状态更改信号再次变为 ON （开启） 1 分钟后，它仍未从传真控制板收到必需的命令。 如果 FAX_READY（传真就绪）信号在经过 6 秒后未就绪，它会复位 FAX （传真）。之后，FAX_READY （传真就绪）信号在经过 6 秒后仍未就绪。	接插件端子接触不良。	请检查主控板和传真控制板的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换传真控制板或主控板，然后检查其是否工作正常。
C0320	**Power CPU 通信故障** 驱动板和 Power CPU 无法互相通信。	驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C0420	**选购件供纸盒通信故障** 驱动板和供纸盒无法互相通信。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC22 和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换驱动板或供纸盒主控板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C0440	**选购件原稿装订器／内置装订器通信故障** 驱动板和原稿装订器或内置装订器无法互相通信。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC5 和原稿装订器上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
			请检查驱动板上接插件 YC4 和内置装订器上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换驱动板或装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
C0610	**位图故障** 主控板上的 DIMM 工作不正常。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		主控板上的 DDR 安装不当。	检查连接情况。必要时进行维修或者更换。
C0630	**DMA 故障** 在指定时间内，DMA 传输压缩的、解压的、旋转的、重定位的或边空的图像数据都不能完成。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		主控板上的 DDR 安装不当。	检查连接情况。必要时进行维修或者更换。
C0800	**图像处理故障** JAM05 被检测到两次。	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
C0820	**传真控制板 CG ROM 校验和错误 （选购件传真）** 传真控制板的 CG ROM 数据出现校验和错误。	传真软件不良。	安装传真软件。
		传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0830	**传真控制板 Flash 程序区域校验和错误（选购件传真）** 传真控制板的程序出现校验和错误。	传真软件不良。	安装传真软件。
		传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0860	**传真控制板软开关校验和错误（选购件传真）** 传真控制板的软开关值出现校验和错误。	传真软件不良。	安装传真软件。
		传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0870	**传真控制板向主控板进行大量数据传输时故障** 即便重试 10 次数据传输后，传真控制板和扫描仪 MIP 电路板之间的大量数据传输未正常执行。	接插件端子接触不良。	请检查主控板和传真控制板的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		电路板不良。	更换传真控制板或主控板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C0880	**程序存档故障 （选购件传真）** 开启电源时，传真控制板上 Flash ROM 中的压缩程序未成功完成解压缩。	传真软件不良。	安装传真软件。
		传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0890	**传真控制板 CG FONT 存档故障（选购件传真）** 开启电源时，传真控制板上 Flash ROM 中的 CG 字体未成功完成解压缩。	传真软件不良。	安装传真软件。
		传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0920	**传真文件系统错误** 由于传真控制板上闪存的文件系统异常，备份数据未保留。	传真控制板不良。	更换传真控制板，然后检查其是否工作正常。
C0960	**显影单元 EEPROM 错误** 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		显影单元不良。	请更换显影单元。
C1010	**上部提升电机错误** 推入纸盒 1 时，上部提升限制开关在上部提升电机运转后 12 秒内未打开。	接插件端子接触不良。	请检查上部提升电机的接插件和驱动板上接插件 YC23 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		上部提升电机的齿轮或连接器损坏。	更换上部提升电机。
		上部提升电机不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换上部提升电机。
		上部提升限制开关不良。	检查驱动板上 YC23-B9 在上部提升限制开关关闭时是否变为低电平。如果没有，请更换上部提升限制开关。
		接插件端子接触不良。	请检查上部提升限制开关的接插件和驱动板上接插件 YC23 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C1020	**下部提升电机错误** 推入纸盒 2 时，下部提升限制开关在下部提升电机运转后 12 秒内未打开。	接插件端子接触不良。	请检查下部提升电机的接插件和驱动板上接插件 YC23 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		下部提升电机的齿轮或连接器损坏。	更换下部提升电机。
		下部提升电机不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换下部提升电机。
		下部提升限制开关不良。	检查驱动板上 YC23-A2 在下部提升限制开关关闭时是否变为低电平。如果没有，请更换下部提升限制开关。
		接插件端子接触不良。	请检查下部提升限制开关的接插件和驱动板上接插件 YC23 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C1030	**供纸盒提升电机 1 错误 （选购件供纸盒）** 推入选购件纸盒 3 时，供纸盒提升开关 1 在供纸盒提升电机 1 运转后 12 秒内未打开。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC22 和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒提升电机 1 的齿轮或连接器损坏。	更换供纸盒提升电机 1。
		供纸盒提升电机 1 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换供纸盒提升电机 1。
		供纸盒提升开关 1 不良。	检查供纸盒主控板上 YC1-5 在供纸盒提升开关 1 关闭时是否变为低电平。如果没有，请更换供纸盒提升开关 1。
C1040	**供纸盒提升电机 2 错误 （选购件供纸盒）** 推入选购件纸盒 4 时，供纸盒提升开关 2 在供纸盒提升电机 2 运转后 12 秒内未打开。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC22 和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒提升电机 2 的齿轮或连接器损坏。	更换供纸盒提升电机 2。
		供纸盒提升电机 2 不良。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换供纸盒提升电机 2。
		供纸盒提升开关 2 不良。	检查供纸盒主控板上 YC1-7 在供纸盒提升开关 2 关闭时是否变为低电平。如果没有，请更换供纸盒提升开关 2。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C2000	**主电机故障** 主电机稳定后，连续 1 秒检测到稳定 OFF（关闭）。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC10 和主电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅，请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏，若有，请更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
		主电机不良。	更换主电机。
C2200	**感光鼓电机故障** 感光鼓电机稳定后，连续 1 秒检测到稳定 OFF （关闭）。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC10 和感光鼓电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅，请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏，若有，请更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
		感光鼓电机不良。	更换感光鼓电机。
C2500	**供纸电机错误** 供纸电机稳定后，连续 1 秒检测到稳定 OFF （关闭）。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC10 和供纸电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅，请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏，若有，请更换。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
		供纸电机不良。	请更换供纸电机。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C2600	**供纸盒驱动电机错误 （选购件供纸盒）** 检测到电机锁定信号超过 500 毫秒。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC22 和供纸盒主控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		供纸盒驱动电机未正常旋转 （电机过载）。	检查各齿轮，如有必要请修理。
		电路板不良。	更换供纸盒主控板或驱动板，然后检查其是否工作正常。
		供纸盒驱动电机不良。	请更换供纸盒驱动电机。
C3100	**扫描架故障** 当电源打开或复印放置在稿台玻璃上的文件时，原位不正确。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC17 和扫描仪原位开关上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		扫描仪原位开关不良。	更换扫描仪原位开关。
		扫描仪电机不良。	更换扫描仪电机。
		反光镜架、曝光灯或扫描仪钢丝不良。	检查反光镜架和曝光灯是否位于导轨上。并且检查扫描仪钢丝是否卷绕正确。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C3200	**曝光灯故障** 开始读取后，曝光灯亮起时的输入值在 5 秒内没有超过阈值。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC16 和灯控板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		曝光灯不良。	更换曝光灯。
		遮光位置不正确。	调节原稿台 （遮光板）的位置。如果故障仍然出现，请更换扫描仪原位开关。
		电路板不良。	更换驱动板或扫描仪灯控板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C3300	**CCD AGC 故障** AGC 后，没有在 CCD 处获得正确的输入。	接插件端子接触不良。	请检查主控板上接插件 YC4 和 CCD 电路板上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		曝光灯不良。	更换曝光灯。
		电路板不良。	更换主控板或 CCD 电路板，然后检查其是否工作正常。
C4000	**多边电机同步故障** START （开始）信号开启后 20 秒内多边电机未达到稳定速度。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC2 和激光扫描仪单元的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		多边电机不良。	请更换激光扫描仪单元。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C4010	**多边电机稳定状态故障** 多边电机稳定后，连续 5 秒检测到稳定 OFF （关闭）。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC2 和激光扫描仪单元的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		多边电机不良。	请更换激光扫描仪单元。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C4200	**BD 稳定状态故障** 多边电机旋转稳定后，ASIC 检测到一个 1 秒的 BD 错误。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC2 和激光扫描仪单元的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		激光扫描仪单元不良。	请更换激光扫描仪单元。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C6000	**定影加热灯断开** 预热和就绪期间，检测到定影热敏电阻 1 的温度低于 40°C/104°F 10 秒。	定影加热灯 M 或 S 不良。	更换定影加热灯 M 或 S。
		定影热敏电阻 1 安装不当。	检查定影热敏电阻 1 的安装状态。如果发现故障，请进行维修。
		定影温控器不良。	更换定影温控器。
		电路板不良。	更换电源板或驱动板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C6020	**定影热敏电阻中央异常高温** 检测到定影热敏电阻 2 的温度为 230°C/446°F 以上 40 毫秒。	定影热敏电阻 2 安装不当。	检查定影热敏电阻 2 的安装状态。如果发现故障，请进行维修。
		定影热敏电阻 2 不良。	更换定影热敏电阻 2。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C6050	**定影热敏电阻中央异常低温** 复印期间，连续 1 秒检测到定影热敏电阻 2 的温度低于 100°C/212°F。	定影加热灯 M 或 S 不良。	更换定影加热灯 M 或 S。
		定影热敏电阻 2 安装不当。	检查定影热敏电阻 2 的安装状态。如果发现故障，请进行维修。
		电路板不良。	更换电源板或驱动板，然后检查其是否工作正常。
C6120	**定影热敏电阻边缘异常高温** 检测到定影热敏电阻 1 的温度为 230°C/446°F 以上 40 毫秒。	定影热敏电阻 1 安装不当。	检查定影热敏电阻 1 的安装状态。如果发现故障，请进行维修。
		定影热敏电阻 1 不良。	更换定影热敏电阻 1。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C6150	**定影热敏电阻边缘异常低温** 复印期间，连续 1 秒检测到定影热敏电阻 1 的温度低于 100°C/212°F。	定影加热灯 M 或 S 不良。	更换定影加热灯 M 或 S。
		定影热敏电阻 1 安装不当。	检查定影热敏电阻 1 的安装状态。如果发现故障，请进行维修。
		电路板不良。	更换电源板或驱动板，然后检查其是否工作正常。
C6400	**过零信号错误** 执行定影加热灯 ON/OFF （开启／关闭）控制期间，在 3 秒内没有输入过零信号。	电路板不良。	更换电源板或驱动板，然后检查其是否工作正常。
C6420	**定影单元保险丝熔断故障** 保险丝无法熔断，更换定影单元时，保险丝熔断信号开启 3 秒后仍不能熔断。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC1 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		定影单元接插件插入不正确。	如有必要，请重新插入定影单元接插件。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C7000	**墨粉电机故障** 在 1 秒或更长时间内连续检测到电机过电流信号。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC1 和供粉电机上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		齿轮破损。	目视检查，如有必要请更换齿轮。
		供粉电机不良。	请执行保养项目 U135，检查供粉电机是否工作。如果不工作，请更换供粉电机。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
C7200	**内部热敏电阻电线破损** 在输入至内部热敏电阻的输入数据中检测到异常值。	接插件端子接触不良。	检查驱动板上 YC32 接插件的连接情况以及各接插件端子之间的导通性。必要时进行维修或者更换。
		温度传感器不良。	更换温度传感器。
C7300	**墨粉仓故障** 补充墨粉期间，3 次检测到墨粉用尽 300 秒。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC1 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		墨粉传感器不良。	请更换显影单元。
C7400	**显影单元接插件插入故障** 检测到显影单元不存在。	显影单元接插件插入不正确。	如有必要，请重新插入显影单元接插件。
		显影单元接插件不良。	请更换显影单元。
C7410	**感光鼓单元接插件插入故障** 检测到感光鼓单元不存在。	感光鼓单元接插件插入不正确。	如有必要，请重新插入感光鼓单元接插件。
		感光鼓单元接插件不良。	请更换感光鼓单元。
C7800	**外部热敏电阻电线破损** 热敏电阻输出值为 4.5 V 或更高。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC1 的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		湿度传感器不良。	更换湿度传感器。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C8030	**托盘上限检测故障 （选购件原稿装订器）** 托盘升降电机提升托盘时，检测到托盘上限传感器 ON （开启）状态。	托盘上限传感器／推纸传感器／表面状况传感器接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		托盘上限传感器／推纸传感器／表面状况传感器不良。	更换传感器。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
C8140	**托盘升降电机故障 （选购件原稿装订器）** 托盘升降电机驱动时，即便在 20 秒后仍未检测到托盘下限传感器或表面状况传感器的 ON （开启）状态。	托盘升降电机接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		托盘升降电机故障。	更换托盘升降电机。
		托盘下限传感器／推纸传感器／表面状况传感器接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		托盘下限传感器／推纸传感器／表面状况传感器不良。	更换传感器。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C8170	**调节电机故障（选购件原稿装订器）** 调节电机驱动时，即便在指定时间后仍未检测到调节原位传感器的 ON （开启）状态。 调节操作开始时，未检测到调节原位传感器的 ON （开启）状态。	调节电机接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		调节电机不良。	更换调节电机。
		调节原位传感器接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		调节原位传感器不良。	请更换调节原位传感器。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
	装订器前边对位电机故障（选购件内置装订器） 初始化期间打开前边对位原位传感器时，该传感器由 106 脉冲移动，不会开启。 初始化期间关闭前边对位原位传感器时，该传感器在 3 秒内不会开启。	前边对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		前边对位电机不良。	更换前边对位电机。
		前边对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		前边对位原位传感器不良。	更换前边对位原位传感器。
		装订器控制板不良。	更换装订器控制板，然后检查其是否工作正常。
C8180	**装订器后边对位电机故障（选购件内置装订器）** 初始化期间打开后边对位原位传感器时，该传感器由 106 脉冲移动，不会开启。 初始化期间关闭后边对位原位传感器时，该传感器在 3 秒内不会开启。	后边对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		后边对位电机不良。	更换后边对位电机。
		后边对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		后边对位原位传感器不良。	更换后边对位原位传感器。
		装订器控制板不良。	更换装订器控制板，然后检查其是否工作正常。

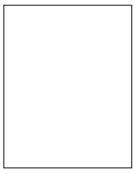
代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C8190	**装订器后端对位电机故障（选购件内置装订器）** 初始化期间打开后端对位原位传感器时，该传感器由 106 脉冲移动，不会开启。 初始化期间关闭后端对位原位传感器时，该传感器在 3 秒内不会开启。	后端对位电机的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		后端对位电机不良。	更换后端对位电机。
		后端对位原位传感器的接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		后端对位原位传感器不良。	更换后端对位原位传感器。
		装订器控制板不良。	更换装订器控制板，然后检查其是否工作正常。
C8210	**订书机故障 （选购件原稿装订器）** 订书机电机驱动时，即便在指定时间后仍未检测到订书机原位传感器的 ON （开启）状态。	订书机接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		订书机被订书针卡住。	取下订书针盒，检查订书针盒和订书机的装订部。
		订书机破损。	更换订书机，然后检查其是否工作正常。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
	装订器订书机故障 （选购件内置装订器） 订书机电机开始逆时针 （正向）旋转后 200 毫秒内，订书机原位传感器不会从未检测状态变为已检测状态。 初始化期间，订书机电机开始顺时针（反向）旋转后 600 毫秒内，订书机原位传感器不会从未检测状态变为已检测状态。	订书机接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		订书机被订书针卡住。	取下订书针盒，检查订书针盒和订书机的装订部。
		订书机破损。	更换前部订书机，然后检查其是否工作正常。
		装订器控制板不良。	更换装订器控制板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
C8440	**传感器调节故障 （选购件原稿装订器）** 在指定范围内无法调节传感器。	纸张入口传感器接插件接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		纸张入口传感器不良。	请更换纸张入口传感器，然后检查其是否工作正常。
		纸张入口传感器光学路径被异物阻断。	清除异物。
		装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
C8460	**EEPROM 故障 （选购件原稿装订器）** 无法对 EEPROM 执行读取或写入操作。	EEPROM 或装订器主控板不良。	更换装订器主控板，然后检查其是否工作正常。
C9000	**选购件送稿器通信故障** 检测到通信错误。	接插件端子接触不良。	请检查驱动板上接插件 YC24、 YC31 和送稿器上接插件的连接情况以及各接插件端子的导通性。必要时进行维修或者更换。
		送稿器主控板不良。	更换送稿器主控板，然后检查其是否工作正常。
C9060	**送稿器 EEPROM 错误 （选购件送稿器）** 读写数据不匹配。 备份内存指定区域内的数据与指定数值不匹配。	送稿器主控板不良。	更换送稿器主控板，然后检查其是否工作正常。
		设备 EEPROM 损坏。	请联络售后服务部门。
F000	**操作面板电路板通信错误**	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		操作面板电路板不良。	更换操作面板电路板，然后检查其是否工作正常。
F010	**主控板校验和错误**	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
F020	**内存校验和错误**	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		扩展内存不良。	更换扩展内存，然后检查其是否工作正常。
F030	**主控板系统错误**	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
F040	**驱动板通信错误**	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
		驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F041	**扫描仪通信错误**	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
F050	**驱动 ROM 校验和错误**	驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。

代码	内容	备注	
		原因	检查步骤／解决措施
F060	**驱动 RAM 错误**	驱动板不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F070	**Flash ROM 错误**	Flash ROM 不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F080	**Flash ROM 错误 （下载期间）**	Flash ROM 不良。	更换驱动板，然后检查其是否工作正常。
F090	**传真控制板通信错误**	主控板不良。	更换主控板，然后检查其是否工作正常。
F14F	**电源板副侧错误**	电源板不良。	更换电源板，然后检查其是否工作正常。

1-4-3 成像问题

(1) 无图像 （全白）。



参见第 1-4-35 页。

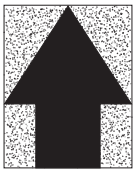
(2) 无图像 （全黑）。

参见第 1-4-35 页。

(3) 图像太淡。

参见第 1-4-36 页。

(4) 可见底色。

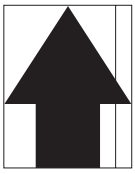


参见第 1-4-36 页。

(5) 纸张纵向出现白色线条。

参见第 1-4-36 页。

(6) 纸张纵向出现黑色线条。

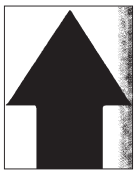


参见第 1-4-37 页。

(7) 纸张横向出现黑色线条。

参见第 1-4-37 页。

(8) 复印图像的一侧比另一侧浓。

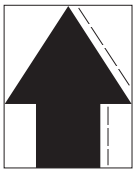


参见第 1-4-37 页。

(9) 图像上出现黑点。

参见第 1-4-37 页。

(10) 图像模糊。



参见第 1-4-38 页。

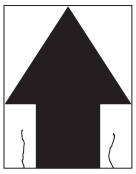
(11) 图像前端始终未与原稿对齐。

参见第 1-4-38 页。

(12) 图像前端稍微与原稿不对齐。

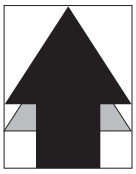
参见第 1-4-38 页。

(13) 纸张褶皱。



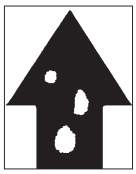
参见第 1-4-38 页。

(14) 出现偏差。



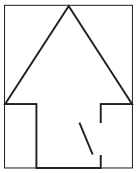
参见第 1-4-39 页。

(15) 图像部分缺失。



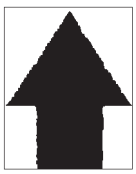
参见第 1-4-39 页。

(16) 定影效果不佳。



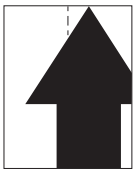
参见第 1-4-39 页。

(17) 图像模糊。



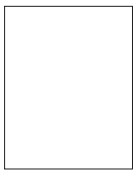
参见第 1-4-39 页。

(18) 图像中心与原稿中心未对齐。



参见第 1-4-40 页。

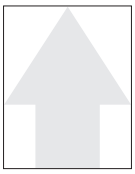
(1) 无图像 （全白）。

复印示例	原因		检查步骤／解决措施
	无转印充电。	高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	检查执行保养项目 U101 时驱动板上 YC12-11 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
		高压板不良。	执行保养项目 U101 期间，当高压板上的 CN1-2 变为低电平时，检查是否进行转印充电。如果没有，请更换高压板。
	无 LSU 激光输出。	激光扫描仪单元不良。	更换激光扫描仪单元 （参见第 1-5-29 页）。
		主控板不良。	检查执行保养项目 U100 时主控板上 YC5-3 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换主控板。
	无显影偏压输出。	高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	检查执行保养项目 U101 时驱动板上 YC12-2 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
		高压板不良。	执行保养项目 U101 期间，当高压板上的 CN1-11 变为低电平时，检查是否输出显影偏压。如果没有，请更换高压板。

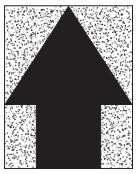
(2) 无图像 （全黑）。

复印示例	原因		检查步骤／解决措施
	无主充电。	主充电器电极丝损坏。	更换主充电器单元。（参见第 1-5-36 页）。
		主充电器壳漏电。	清洁主充电器电极丝和栅极。
		高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	检查执行保养项目 U100 时驱动板上 YC12-5 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
		高压板不良。	执行保养项目 U100 期间，当高压板上的 CN1-8 变为低电平时，检查是否进行主充电。如果没有，请更换高压板。
	曝光灯不亮。	曝光灯的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		扫描仪灯控板不良。	执行保养项目 U061 期间，当扫描仪灯控板上的 YC1-1 和 YC1-6 变为低电平时，检查曝光灯是否亮起。如果没有，请更换扫描仪灯控板。
		驱动板不良。	检查执行保养项目 U061 时驱动板上 YC16-1 和 YC16-6 是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。

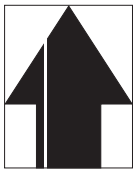
(3) 图像太淡。

复印示例	原因		检查步骤／解决措施
	墨粉不足。		如果显示要求补充墨粉的信息，请更换墨粉盒。
	墨粉老化。		执行感光鼓清洁操作。
	转印充电输出不良。	高压板的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
		驱动板不良。	检查执行保养项目 U101 时驱动板上 YC12-11 接插件是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
		高压板不良。	执行保养项目 U101 期间，当高压板上的 CN1-2 变为低电平时，检查是否进行转印充电。如果没有，请更换高压板。

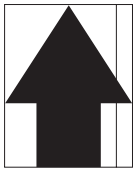
(4) 可见底色。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	墨粉老化。	执行感光鼓清洁操作。
	主充电器电极丝变脏。	清洁电极丝，或者在电极丝极其脏时更换电极丝（参见第 1-5-36 页）。

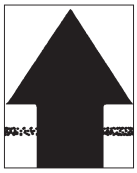
(5) 纸张纵向出现白色 线条。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	显影单元中有异物。	请检查形成的磁刷是否均匀。若有异物存在，请更换显影单元（参见第 1-5-38 页）。
	遮光板变脏。	清洁遮光板。

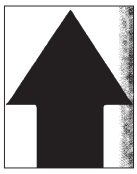
(6) 纸张纵向出现黑色 线条。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	原稿台变脏。	清洁原稿台。
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作。如果感光鼓破损，更换感光鼓单元（参见第 1-5-34 页）。
	清洁刮板变形或磨损。	更换感光鼓单元 （参见第 1-5-34 页）。
	扫描仪反光镜变脏。	请清洁扫描仪反光镜。
	主充电器电极丝变脏。	清洁电极丝，或者在电极丝极其脏时更换电极丝（参见第 1-5-36 页）。

(7) 纸张横向出现黑色 线条。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	感光鼓破损。	更换感光鼓单元 （参见第 1-5-34 页）。
	显影部变脏。	清洁显影部中沾染上墨粉的所有部件。
	主充电器壳漏电。	清清洁主充电器电极丝和栅极。
	分离电极漏电。	清洁分离电极。

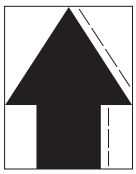
(8) 复印图像的一侧比 另一侧浓。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	主充电器电极丝变脏。	清洁电极丝，或者在电极丝极其脏时更换电极丝（参见第 1-5-36 页）。
	曝光灯不良。	请检查曝光灯的光线是否均匀分布。如果光线分布不均匀，请更换曝光灯 （参见第 1-5-14 页）。

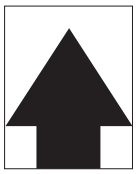
(9) 图像上出现黑点。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作。如果感光鼓破损，更换感光鼓单元（参见第 1-5-34 页）。
	原稿台变脏。	清洁原稿台。
	清洁刮板变形或磨损。	更换感光鼓单元 （参见第 1-5-34 页）。
	感光鼓分离爪变脏。	请清洁感光鼓分离爪。
	热辊分离爪变脏。	请清洁热辊分离爪。

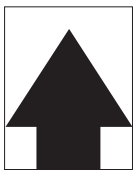
(10) 图像模糊。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	扫描仪在移动中抖动。	请检查在扫描仪前后导轨上是否有异物。如果有异物，请清除。
	压辊变形。	更换压辊 （参见第 1-5-43 页）。
	纸张传输部驱动故障。	请检查齿轮和皮带，如有必要，请对其进行润滑。

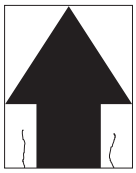
(11) 图像前端始终未与 原稿对齐。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	前端对位调节不当。	请执行保养项目 U034，重新调节前端对位 （参见第 1-3-12 页）。
	扫描仪前端对位调节不当。	请执行保养项目 U066，重新调节扫描仪前端对位 （参见第 1-3-19 页）。

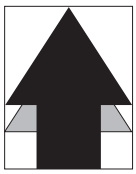
(12) 图像前端稍微与原 稿不对齐。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	馈送离合器、供纸离合器、手送纸盘供纸离合器或对位离合器安装不当或工作不正常。	检查每个离合器的安装位置和工作情况。如有离合器工作不正常，请予以更换。

(13) 纸张褶皱。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	纸张卷曲。	请检查纸张存放状况。
	纸张受潮。	请检查纸张存放状况。
	压力弹簧不良。	请更换压力弹簧。
	分离故障。	请检查感光鼓分离爪和热辊分离爪。

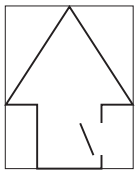
(14) 出现偏差。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	清洁刮板不良。	更换感光鼓单元 （参见第 1-5-34 页）。
	定影单元不良。	请检查热辊和压辊。
	纸张类型错误。	请检查纸张是否符合规格。更换纸张。

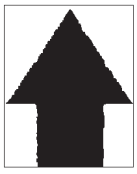
(15) 图像部分缺失。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	纸张受潮。	请检查纸张存放状况。
	纸张褶皱。	请更换纸张。
	感光鼓结露。	执行感光鼓清洁操作。
	感光鼓脏污或破损。	执行感光鼓清洁操作。如果感光鼓破损，更换感光鼓单元（参见第 1-5-34 页）。

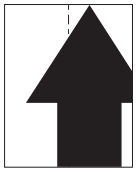
(16) 定影效果不佳。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	纸张类型错误。	请检查纸张是否符合规格。更换纸张。
	压力弹簧不良。	请更换压力弹簧。
	压辊破损。	更换压辊 （参见第 1-5-43 页）。
	定影加热灯不良。	更换定影加热灯 （参见第 1-5-45 页）。

(17) 图像模糊。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	图像扫描单元不良。	更换图像扫描单元 （参见第 1-5-27 页）。
	感光鼓结露。	执行感光鼓清洁操作。

(18) 图像中心与原稿中 心未对齐。

复印示例	原因	检查步骤／解决措施
	图像中线调节不当。	请执行保养项目 U034，重新调节图像打印中线 （参见第 1-3-13 页）。
	扫描仪中线调节不当。	请执行保养项目 U067，重新调节扫描仪前端对位 （参见第 1-3-20 页）。
	原稿未正确放置。	请正确放置原稿。

1-4-4 电气故障

必须按照症状编号顺序对每个故障执行故障排除。

故障	原因	检查步骤／解决措施
(1) 打开主电源开关时，机器不工作。	1. 电源线未正确插入。	请检查电源插头和插座的接触情况。
	2. 电源插座没电。	请测量输入电压。
	3. 电源线损坏。	请检查导通性。如果不导通，请更换电源线。
	4. 主电源开关不良。	请检查各触点的导通性。如果不导通，请更换主电源开关。
	5. 电源板不良。	供应交流电时，请检查电源板上 YC8-4 处是否为 24 V DC、 YC8-1 处是否为 5 V DC。如果不是，请更换电源板。
(2) 出纸电机不工作。	1. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅，请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏，若有，请更换。
	3. 出纸电机不良。	请执行保养项目 U030，检查出纸电机是否工作。如果不工作，请更换出纸电机。
	4. 驱动板不良。	请执行保养项目 U030，检查出纸电机是否工作。如果没有，请更换驱动板。
(3) 供粉电机不工作。	1. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 驱动力传递系统不良。	检查各辊和齿轮是否旋转顺畅。如果旋转不顺畅，请润滑衬套和齿轮。检查是否有齿轮损坏，若有，请更换。
	3. 供粉电机不良。	请执行保养项目 U135，检查供粉电机是否工作。如果不工作，请更换供粉电机。
	4. 驱动板不良。	请执行保养项目 U135，检查供粉电机是否工作。如果没有，请更换驱动板。
(4) 扫描仪电机或冷却风扇电机 1 至 8 不工作。	1. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 电机线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换电机。
(5) 上部／下部供纸离合器、馈送离合器 1/2/3、手送纸盘供纸离合器、手送纸盘馈送离合器、对位离合器、双面供纸离合器或供粉离合器不工作。	1. 离合器线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换该离合器。
	2. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	3. 驱动板不良。	请执行保养项目 U032，检查驱动板上以下端子是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。 上部供纸离合器：驱动板上的 YC8-A13 下部供纸离合器：驱动板上的 YC8-A15 馈送离合器 1：驱动板上的 YC8-B8 馈送离合器 2：驱动板上的 YC8-A12 馈送离合器 3：驱动板上的 YC8-A5 手送纸盘供纸离合器：驱动板上的 YC7-9 手送纸盘馈送离合器：驱动板上的 YC7-11 对位离合器：驱动板上的 YC8-B15 双面供纸离合器：驱动板上的 YC8-B9 供粉离合器：驱动板上的 YC8-A17

故障	原因	检查步骤／解决措施
(6) 换向供纸电磁铁不工作。	1. 电磁铁线圈损坏。	请检查线圈各部位的导通性。如果不导通，请更换电磁铁。
	2. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	3. 驱动板不良。	请执行保养项目 U033，检查电磁铁是否工作。如果没有，请更换驱动板。
(7) 曝光灯不能开启或关闭。	1. 接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 驱动板不良。	请执行保养项目 U061，并检查驱动板上 YC16-1 和 YC16-6 处是否变为低电平。如果没有，请更换驱动板。
		若驱动板上 YC16-1 和 YC16-6 处始终保持低电平，请更换驱动板。
	3. 扫描仪灯控板不良。	请执行保养项目 U061，当扫描仪灯控板上 YC1-1 和 YC1-6 变为低电平时，检查曝光灯是否开启。如果没有，请更换扫描仪灯控板。
		当扫描仪灯控板上 YC1-1 和 YC1-6 处保持高电平时，若曝光灯没有关闭，请更换扫描仪灯控板。
	4. 曝光灯不良。	即使检查或纠正了其他措施，仍要更换曝光灯。
(8) 未执行主充电操作。	1. 主充电器电极丝损坏。	（参见第 1-4-35 页。）
	2. 主充电器壳漏电。	
	3. 高压板的接插件端子接触不良。	
	4. 驱动板不良。	
	5. 高压板不良。	
(9) 无显影偏压输出。	1. 高压板的接插件端子接触不良。	（参见第 1-4-35 页。）
	2. 驱动板不良。	
	3. 高压板不良。	
(10) 不执行转印充电操作。	1. 高压板的接插件端子接触不良。	（参见第 1-4-35 页。）
	2. 驱动板不良。	
	3. 高压板不良。	

故障	原因	检查步骤／解决措施
(11) 原稿尺寸未被正确检测。	1. 原稿未正确放置。	检查原稿，如有必要请纠正。
	2. 原稿检测开关或原稿尺寸检测传感器接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	3. 原稿检测开关不良。	原稿检测开关打开和关闭时，如果驱动板上 YC17-5 未变为低电平，请更换原稿检测开关。
	4. 原稿尺寸检测传感器不良。	请检查传感器是否工作正常。若不正常，请更换。
(12) 触摸面板按键不起作用。	1. 触摸面板接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 触摸面板或者主控板不良。	执行保养项目 U201 初始化触摸面板后，如果所有按键不起作用，请更换触摸面板或主控板。
(13) 当纸盒 1/2 或手送纸盘中有纸时，显示要求装入纸张的信息。	1. 上部／下部纸张开关或手送纸盘纸张开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 上部／下部纸张开关或手送纸盘纸张开关不良。	打开和关闭该开关时，如果电路板上以下端子没有变为低电平，请更换开关。 上部纸张开关：驱动板上的 YC23-B12 下部纸张开关：驱动板上的 YC23-A5 手送纸盘纸张开关：驱动板上的 YC7-6
(14) 纸盒 1/2 或手送纸盘中纸张尺寸显示不正确。	1. 上部／下部纸张尺寸长度开关、上部／下部纸张尺寸宽度开关、手送纸盘纸张尺寸长度开关或手送纸盘纸张尺寸宽度开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 上部／下部纸张尺寸长度开关或手送纸盘纸张尺寸长度开关不良。	打开和关闭该开关时，如果电路板上以下端子没有变为低电平，请更换开关。 上部纸张尺寸长度开关：驱动板上的 YC23-B2 下部纸张尺寸长度开关：驱动板上的 YC23-A12 手送纸盘纸张尺寸长度开关：驱动板上的 YC7-13
	3. 上部／下部纸张尺寸宽度开关或手送纸盘纸张尺寸宽度开关不良。	纸盒 1/2 的宽度导板或手送纸盘的插入导板移动时，如果电路板上以下端子的电平没有发生变化，请更换开关。 上部纸张尺寸宽度开关：驱动板上的 YC22-5、 7、 11 下部纸张尺寸宽度开关：驱动板上的 YC22-6、 8、 12 手送纸盘纸张尺寸宽度开关：驱动板上的 YC7-1、 2、 3

故障	原因	检查步骤／解决措施
(15) 主电源开关打开时，显示供纸部、纸张传输部、定影部、出纸部或双面部中卡纸。	1. 复印纸碎片卷绕在供纸开关 1/2/3、对位开关、换向供纸开关、出纸开关或双面纸张传输开关上。	目视检查，如果发现纸张，请将其取出。
	2. 供纸开关 1/2/3、对位开关、换向供纸开关、出纸开关或双面纸张传输开关不良。	请执行保养项目 U031，并手动打开和关闭每个开关。如果触摸面板上对应的开关没有高亮度显示，请更换该开关。
(16) 前盖板或左盖板 1/2 关闭时，显示要求关闭盖板的信息。	1. 安全开关 1/2 或左盖板 2 开关的接插件端子接触不良。	请重新插入接插件。同时请检查接插件电缆的导通性。如果不导通，则修补或更换电缆。
	2. 安全开关 1/2 或左盖板 2 开关不良。	请检查每个开关的导通性。如果开关打开时不导通，请更换开关。
(17) 其他。	1. 电线断路、短路或接触不良。	请检查导通性。如果不导通，请修理。

1-4-5 机械故障

故障	原因／检查步骤	解决措施
(1) 无预搓纸。	请检查以下各辊或滑轮的表面是否被纸屑弄脏: 上部／下部预搓纸轮、上部／下部供纸轮、上部／下部分离轮、供纸辊、对位辊、手送纸盘预搓纸轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘分离轮。	请使用异丙醇清洁。
	请检查上部／下部预搓纸轮、上部／下部供纸轮或上部／下部分离轮是否变形。	如果滑轮变形，请进行更换 （参见第 1-5-2 页）。
	检查手送纸盘预搓纸轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘分离轮是否变形。	如果滑轮变形，请进行更换 （参见第 1-5-5 页）。
	以下离合器出现电气故障：上部／下部供纸离合器、馈送离合器 1/2/3、手送纸盘供纸离合器和手送纸盘馈送离合器。	参见第 1-4-41 页。
(2) 无对位搓纸。	请检查左右对位辊的表面是否被纸屑弄脏。	请使用异丙醇清洁。
	对位离合器出现电气故障。	参见第 1-4-41 页。
(3) 供纸歪斜。	纸盒内宽度导板安装不正确。	目视检查宽度导板，并在必要时进行更正或更换。
	纸盒内宽度导板变形。	目视检查，并更换变形的导板。
	请检查沿着纸张传输路径的压力弹簧是否变形或移位。	请进行修理或更换。
(4) 扫描仪不移动。	请检查扫描仪钢丝是否松动。	重新安装扫描仪钢丝 （参见第 1-5-22 页）。
	扫描仪电机故障。	参见第 1-4-41 页。
(5) 一次多张供纸。	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	请检查上部或下部分离轮是否磨损。	如果上部或下部分离轮磨损，请进行更换（参见第 1-5-2 页）。
	请检查手送纸盘分离轮是否磨损。	如果手送纸盘分离轮磨损，请进行更换 （参见第 1-5-5 页）。

故障	原因／检查步骤	解决措施
(6) 卡纸。	纸张严重卷曲。	请更换纸张。
	沿着纸张传输路径的导板变形。	目视检查，并更换变形的导板。
	请检查左右对位辊之间的接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
	请检查供纸辊和供纸轮接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
	请检查压辊是否非常脏污或严重变形。	清洁或更换压辊。
	请检查热辊及其分离爪之间的接触是否完好。	若有弹簧脱离分离爪，请修理。
	请检查出纸辊和滑轮之间的接触是否正确。	目视检查，并在必要时修理。
	换向供纸电磁铁故障。	参见第 1-4-42 页。
	请检查双面供纸轮、上部双面供纸辊或下部双面供纸辊是否变形。	目视检查，并更换变形的滑轮或辊。
(7) 墨粉洒落在纸张传输路径上。	请检查显影单元是否严重脏污。	请清洁显影单元。
(8) 有异常噪音。	请检查各滑轮、辊和齿轮是否工作顺畅。	请润滑各轴承和齿轮。
	检查以下离合器是否安装正确：上部／下部供纸离合器、馈送离合器 1/2/3、手送纸盘供纸离合器和手送纸盘馈送离合器。	纠正。

1-5-1 装配和拆解注意事项

(1) 注意事项

开始拆卸前，按操作面板上的电源键关机。在确认电源指示灯与内存指示灯熄灭后，再关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源线。
在电源指示灯熄灭前关闭主电源开关可能会损坏机器配备的硬盘。
传真组件安装后，请务必在开始拆卸前断开模块电缆。
操作电路板 （印刷电路板）时，请勿用裸手触摸上面的部件。
电路板易受静电影响。请勿用裸手或任何易产生静电的物体接触含有集成电路的电路板。
请仅使用指定部件更换定影单元的温控器。切勿替换电线，否则机器可能会被严重损坏。
更换电路板上的电池时，请根据法律和法规正确执行旧电池的报废处理。
取下接插件的挂钩时，请务必松开挂钩。

(2) 感光鼓

处理或存放感光鼓时请注意以下事项。
取出感光鼓单元时，切勿使感光鼓表面遭受强光直射。
请将感光鼓存放在温度为 0°C/32°F 至 35°C/95°F，相对湿度不高于 85% RH 的环境中。避免温度和湿度的剧烈变化。
请避免将感光鼓暴露于对其有害或可能影响感光鼓质量的物质中。
请勿使任何物体接触感光鼓表面。若感光鼓表面被手触摸或沾上油污，请清洁鼓表面。

(3) 墨粉

请将墨粉盒存放在阴凉处。
应避免将其存放在直射阳光和高湿处。

1-5-2 供纸部

(1) 拆卸与重新安装预搓纸轮、供纸轮和分离轮

请按照以下步骤更换预搓纸轮、供纸轮和分离轮。

步骤

取下预搓纸单元。

1. 打开前盖板并拉出纸盒 1 和 2。
2. 取下螺丝，然后取下预搓纸单元。

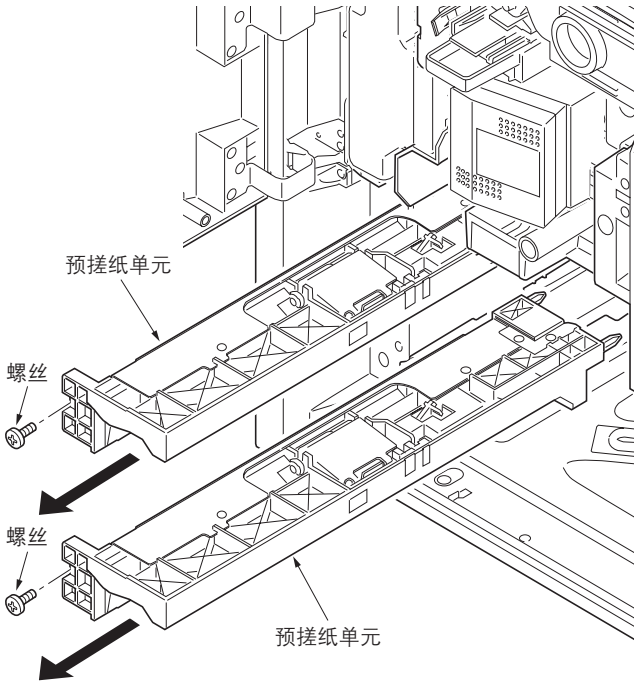


图 1-5-1

取下预搓纸轮

3. 从预搓纸单元上取下限位器。
4. 沿箭头方向抬高预搓纸轮固定板，从预搓纸单元中取出固定板。

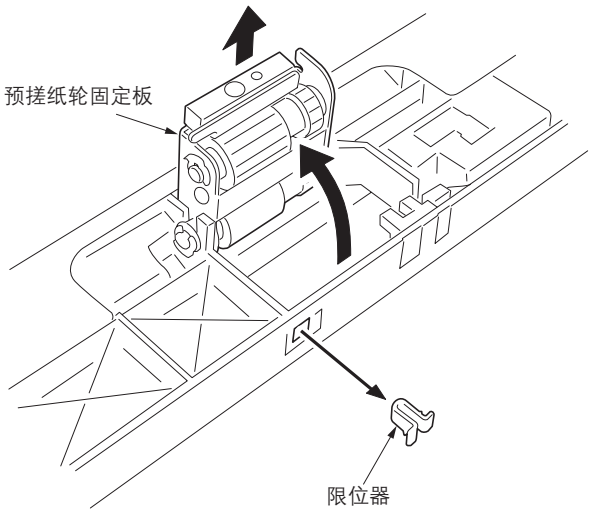


图 1-5-2

5. 从预搓纸轮固定板上取下限位环。
6. 拉出预搓纸轮轴，然后取下预搓纸轮。

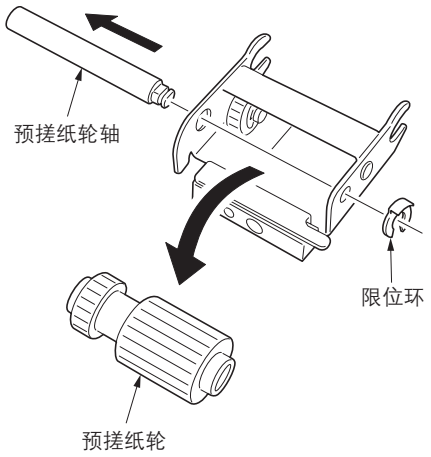


图 1-5-3

取下供纸轮

7. 从预搓纸单元上取下 2 个限位环。
8. 沿箭头方向拉动供纸轮轴并取下供纸轮。

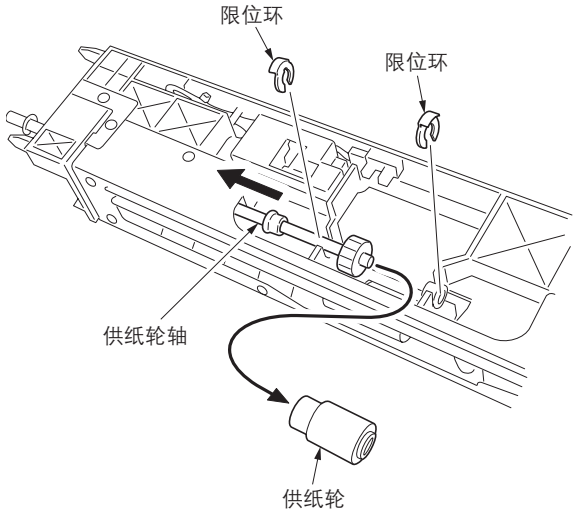


图 1-5-4

取下分离轮

9. 从预搓纸单元上取下限位环。
10. 沿箭头方向拉动分离轮轴并取下分离轮。

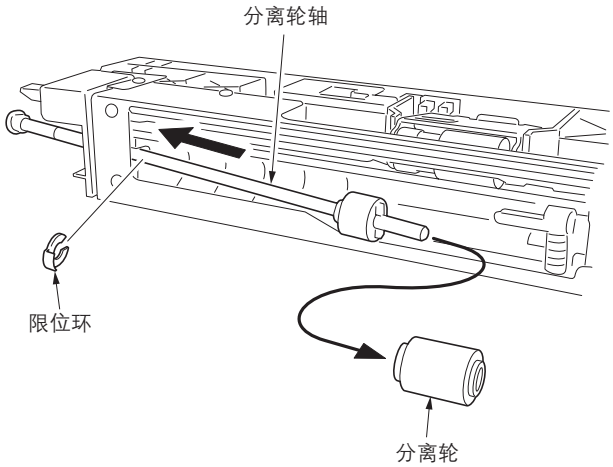


图 1-5-5

11. 放回预搓纸轮、供纸轮和分离轮。
12. 重新安装所有取下的部件。
    在重新安装预搓纸轮时，请按照图 1-5-6 所示将其正确定位。
13. 更换预搓纸轮、供纸轮、分离轮或预搓纸单元后，执行保养模式 U903 清除卡纸计数（参见第 1-3-61 页）。

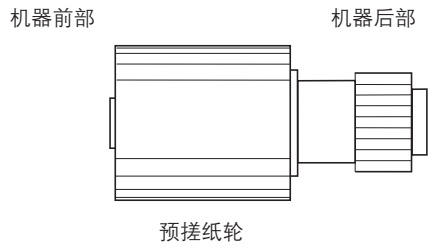


图 1-5-6

(2) 拆卸与重新安装手送纸盘分离轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘预搓纸轮

请按照以下步骤更换手送纸盘分离轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘预搓纸轮。

步骤

取下手送纸盘单元

1. 取下 2 个螺丝和扫描仪右盖板。

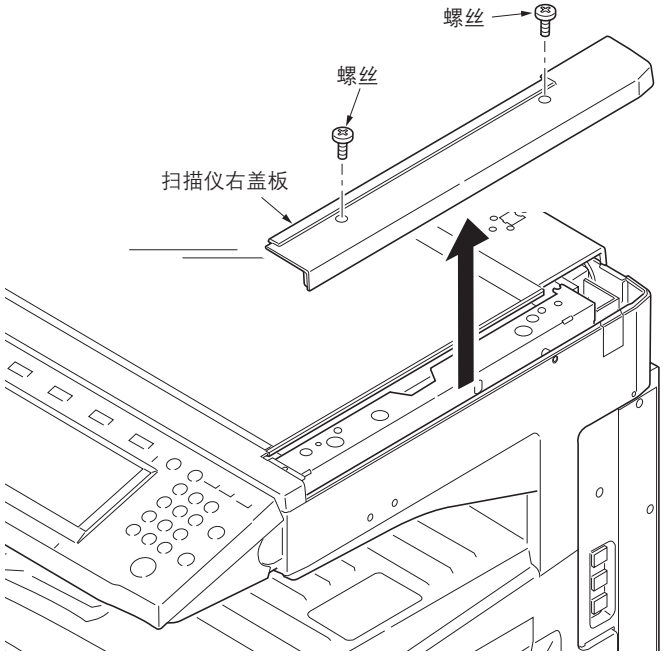


图 1-5-7

2. 取下 4 个挂钩和右上盖板。

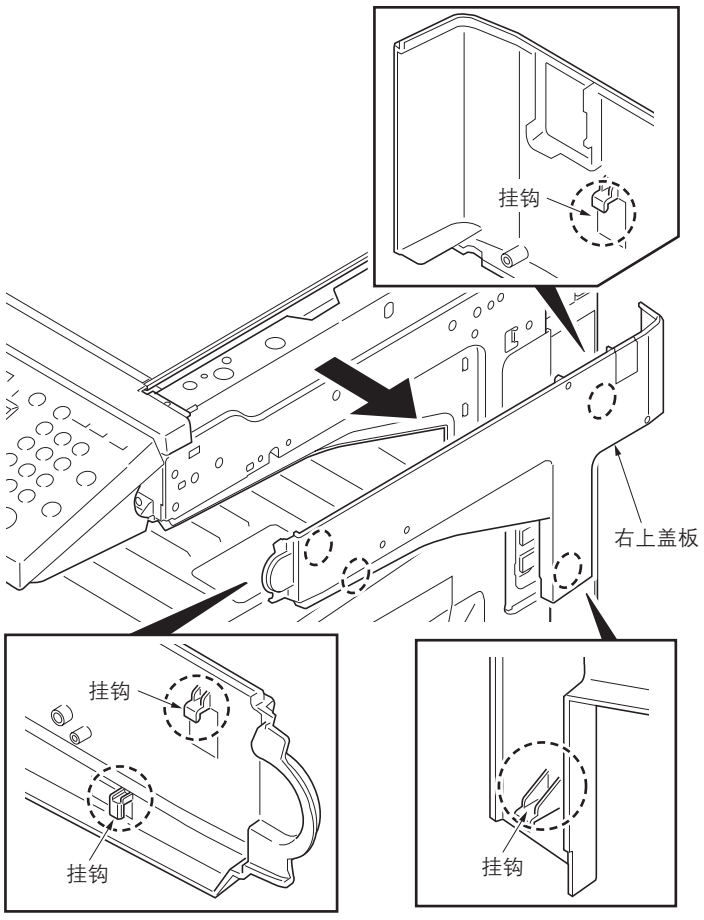


图 1-5-8

3. 打开前盖板。
4. 取下螺丝和右前盖板。

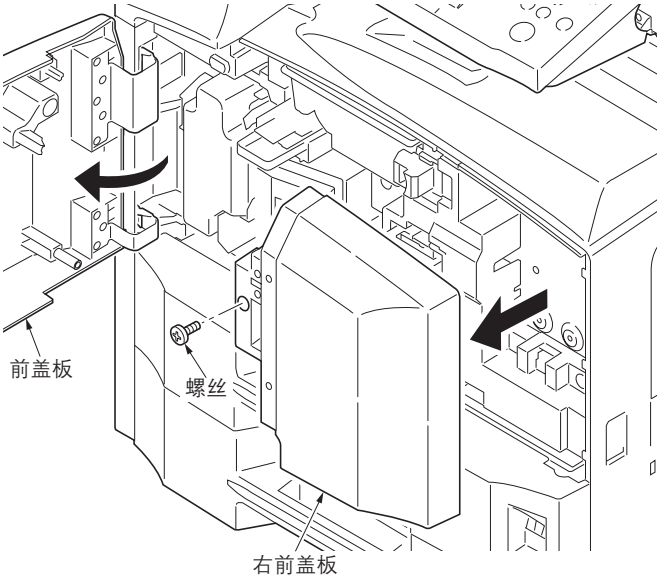


图 1-5-9

5. 抬起上接纸盘。
6. 取下 10 个挂钩和右下盖板。

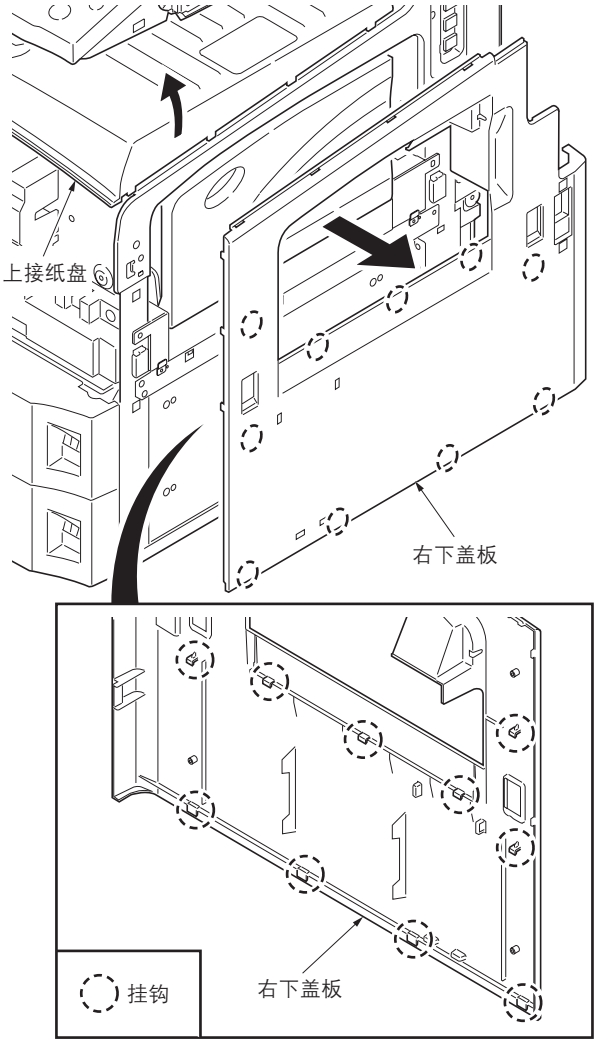


图 1-5-10

7. 拧松 2 个螺丝，然后取下 2 块手送纸盘固定板。
8. 取下 2 个螺丝。

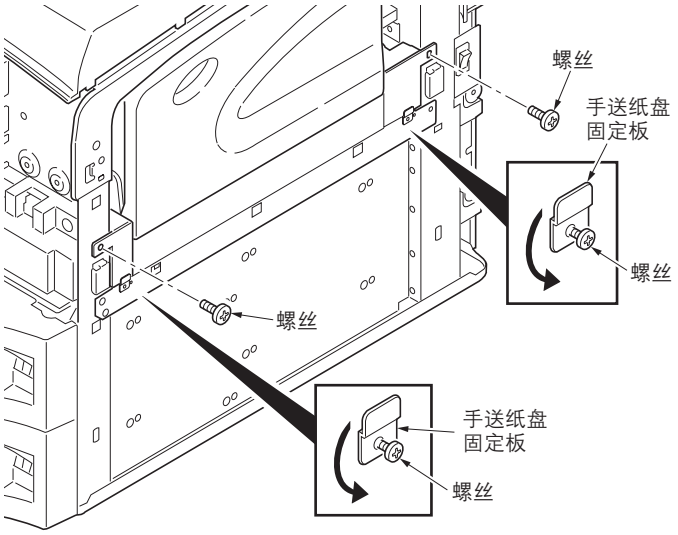


图 1-5-11

9. 取下 2 个接插件。
10. 松开夹子。
11. 取下手送纸盘单元。

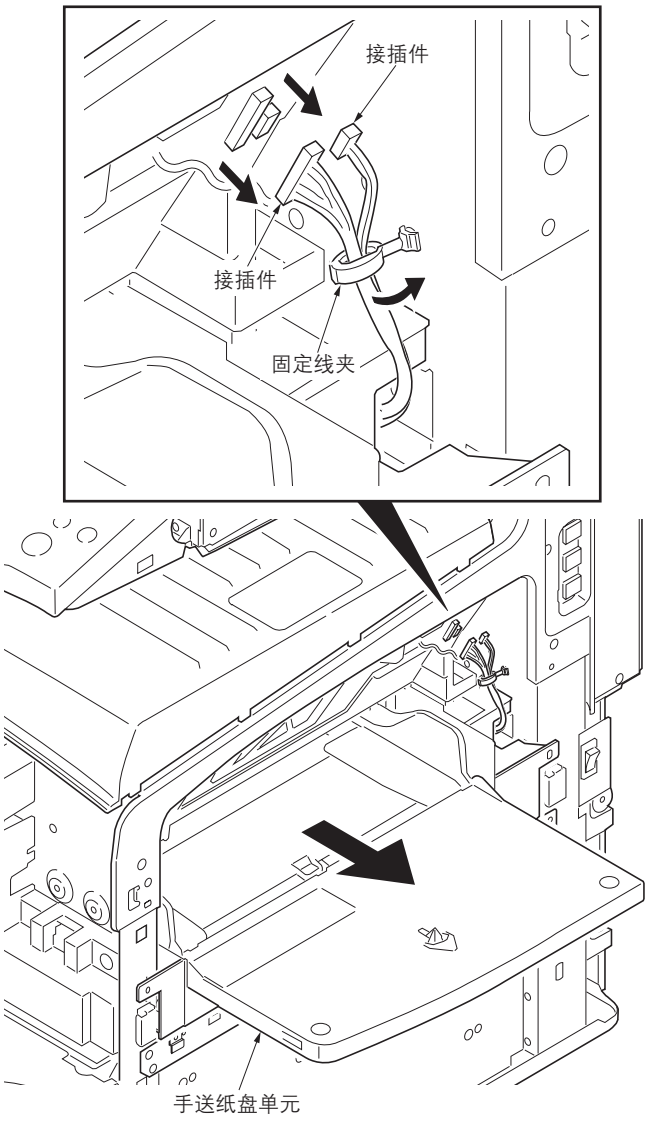


图 1-5-12

取下手送纸盘分离轮

12. 将手送纸盘单元倒置，从手送纸盘分离轮轴上取下弹簧和限位环。
13. 移动内部的衬套。

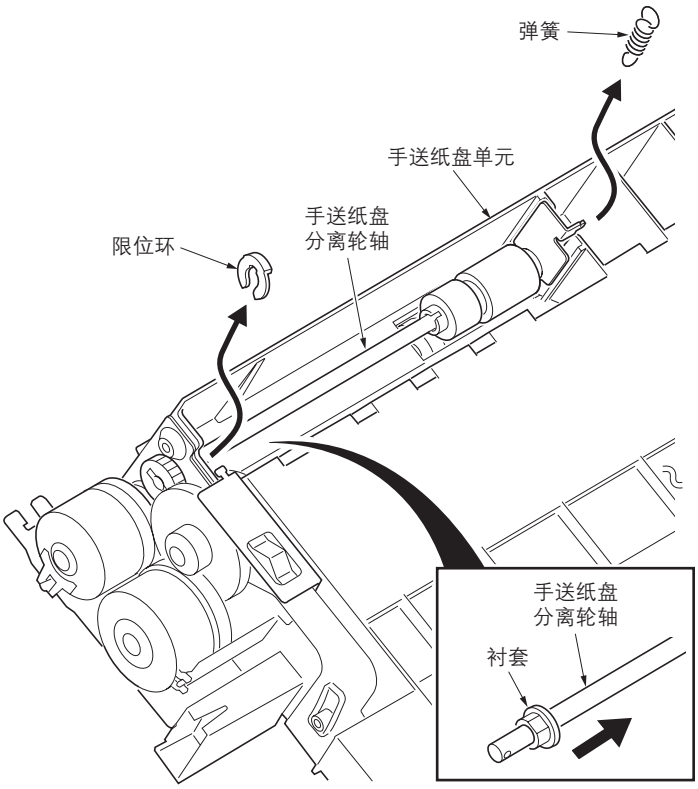


图 1-5-13

14. 抬起手送纸盘分离轮轴。取下固定板和衬套，然后取下手送纸盘分离轮。

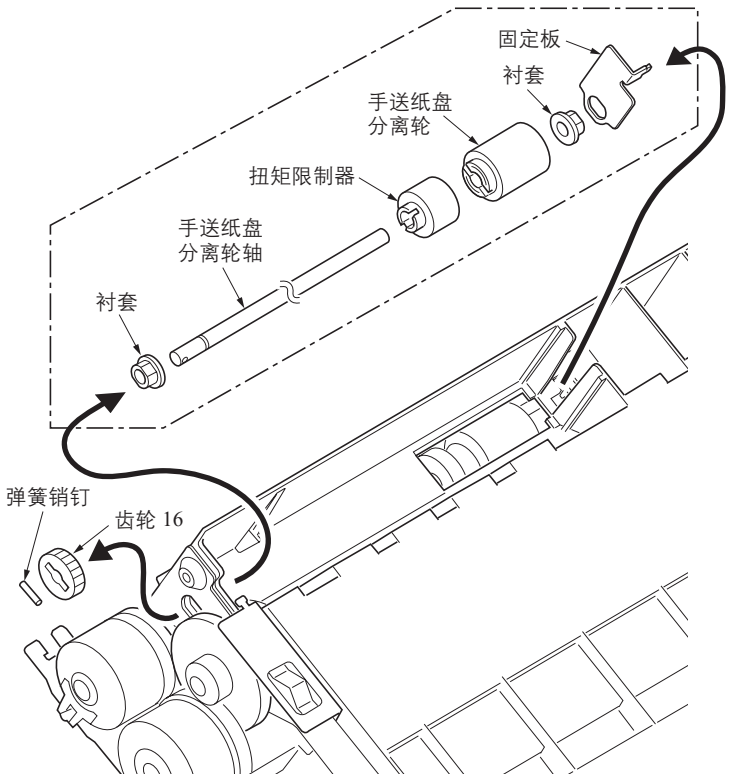


图 1-5-14

取下手送纸盘供纸轮

15. 取下接插件。
16. 松开 3 个夹子，然后取下导线。

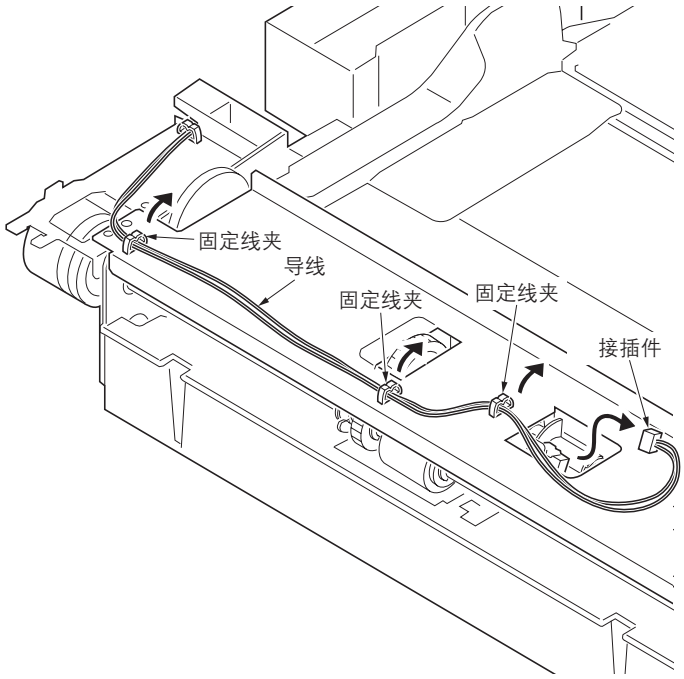


图 1-5-15

17. 取下螺丝并取下手送纸盘单元盖板。

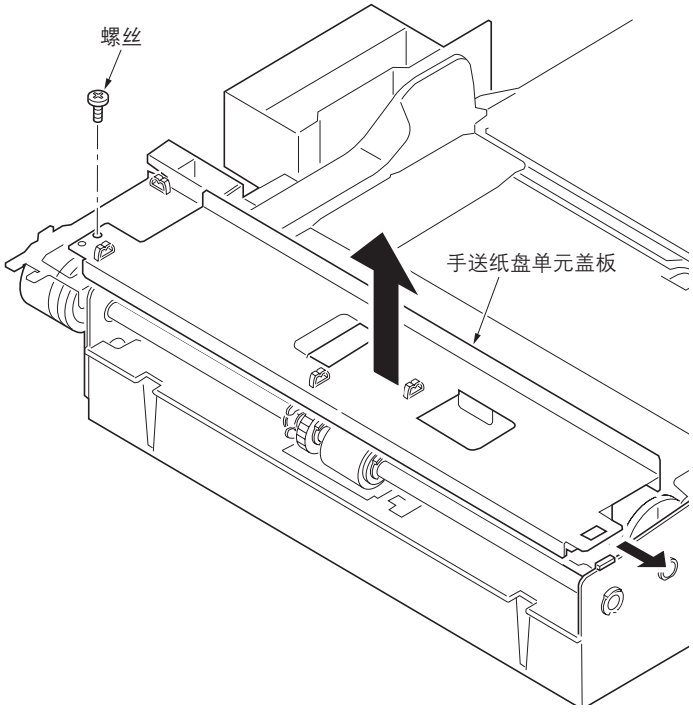


图 1-5-16

18. 取下限位环和衬套。

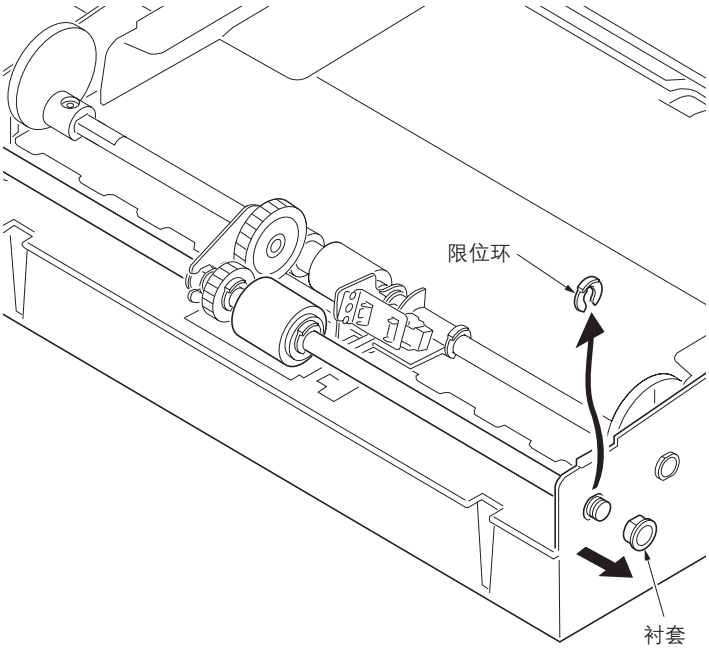


图 1-5-17

19. 取下限位环。
20. 抬起手送纸盘供纸轮轴，然后取下手送纸盘供纸轮。

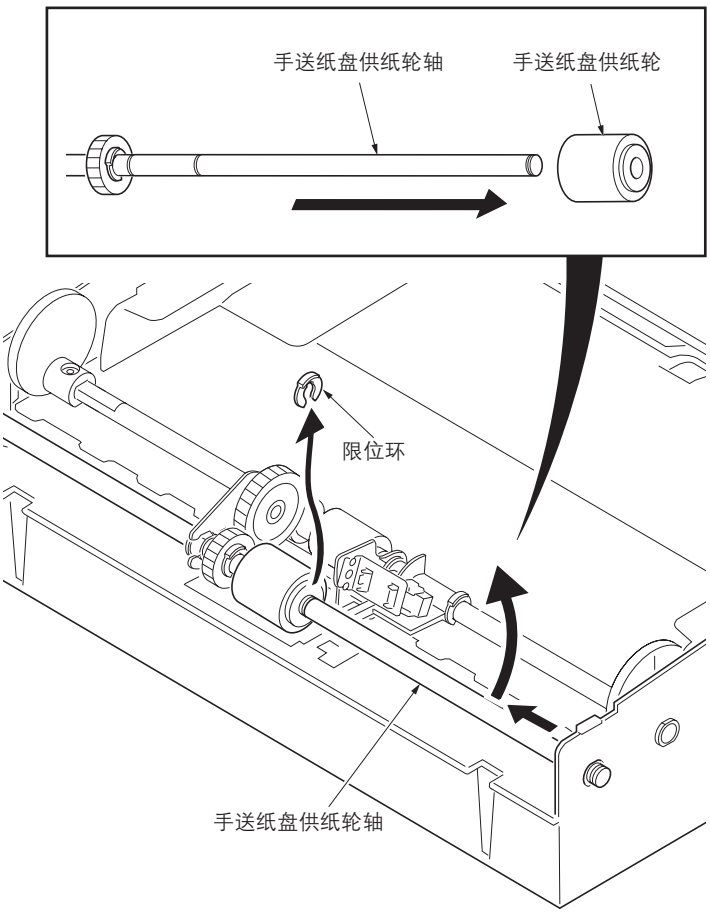


图 1-5-18

取下手送纸盘预搓纸轮

21. 取下海绵。
22. 取下限位环和手送纸盘供纸离合器。
    重新安装时，将圆弧槽插入机器限位器上的手送纸盘供纸离合器中。

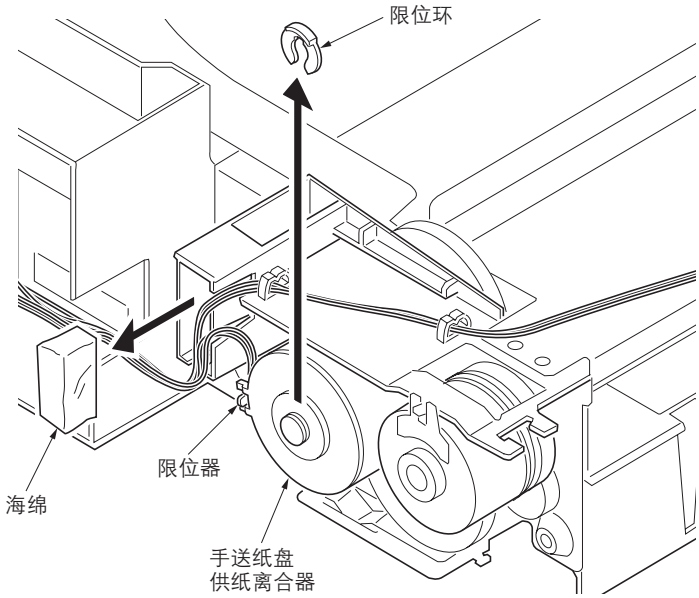


图 1-5-19

23. 取下螺丝并将凸轮和衬套移至内侧。

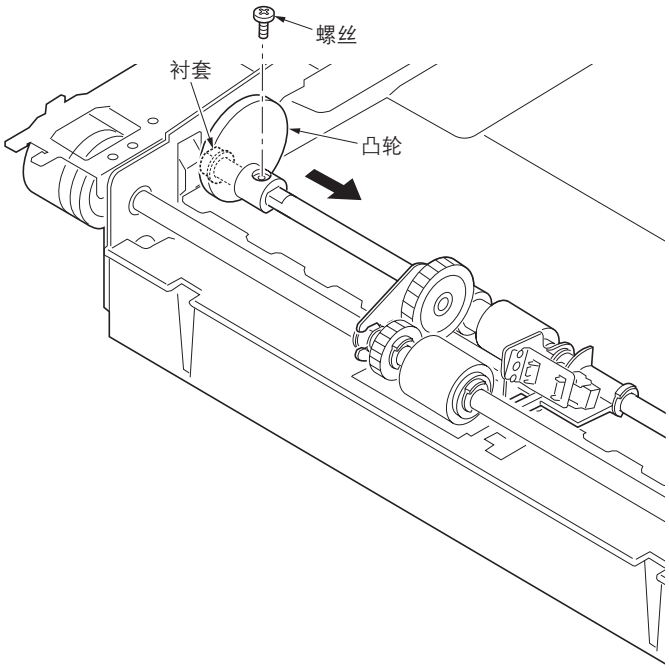


图 1-5-20

24. 取下限位环，然后按照箭头所示方向滑动衬套。

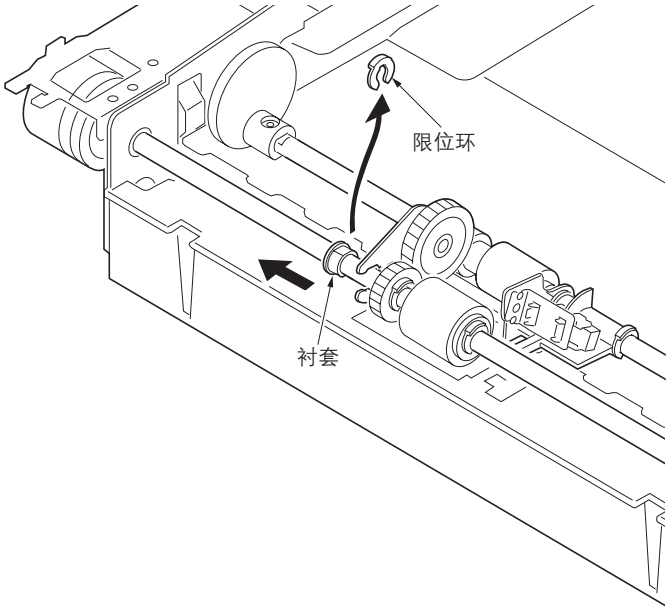


图 1-5-21

25. 将手送纸盘预搓纸轮轴暂时滑向后侧，然后将其抬高，从手送纸盘单元上取下。
抬高手送纸盘纸张开关致动器的同时，取下手送纸盘预搓纸轮轴。

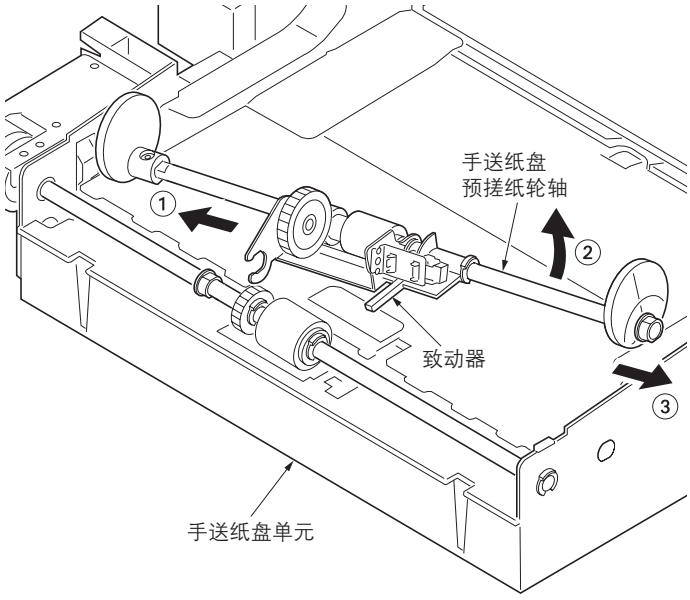


图 1-5-22

26. 取下衬套和凸轮。
27. 取下限位环。
28. 将带有预搓纸轮固定板的手送纸盘预搓纸轮从轴上滑下。
29. 放回手送纸盘分离轮、手送纸盘供纸轮和手送纸盘预搓纸轮。

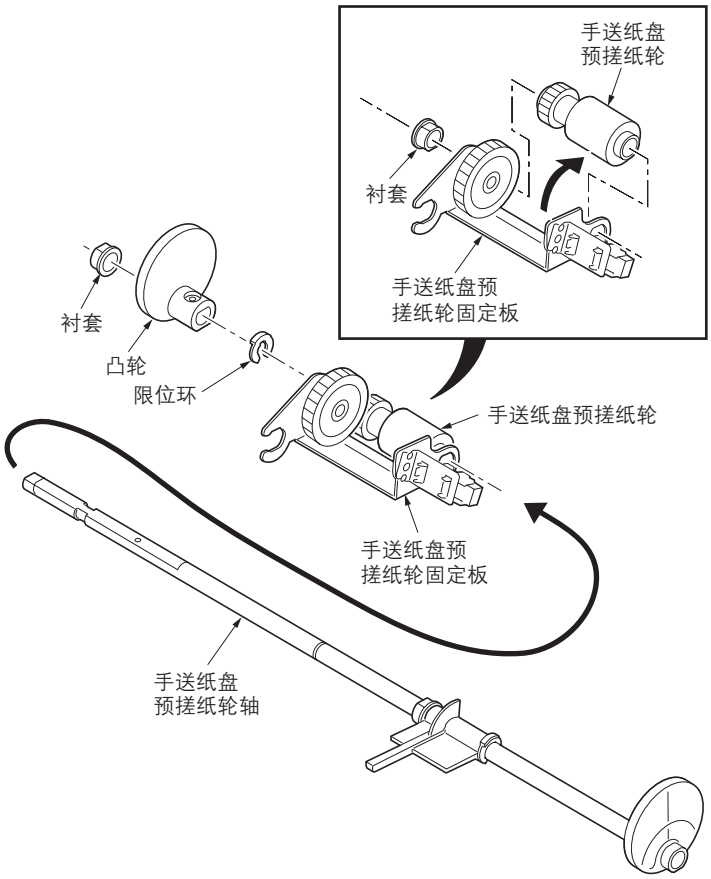


图 1-5-23

30. 重新安装所有取下的部件。
    重新安装手送纸盘单元盖板时，将盖板上的薄膜置于手送纸盘供纸轮轴的下面。
31. 更换手送纸盘预搓纸轮、手送纸盘供纸轮、或手送纸盘分离轮后，执行保养模式 U903 清除卡纸计数 （参见第 1-3-61 页）。

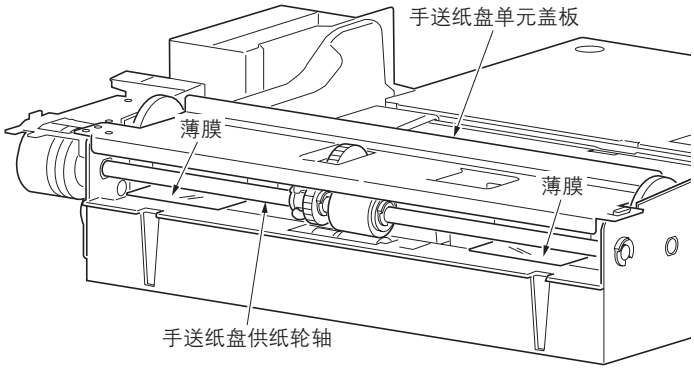


图 1-5-24

1-5-3 光学部

(1) 拆卸与重新安装曝光灯

请按照以下步骤更换曝光灯。

步骤

1. 取下原稿盖板或送稿器。
2. 取下 12 个螺丝和后盖板。

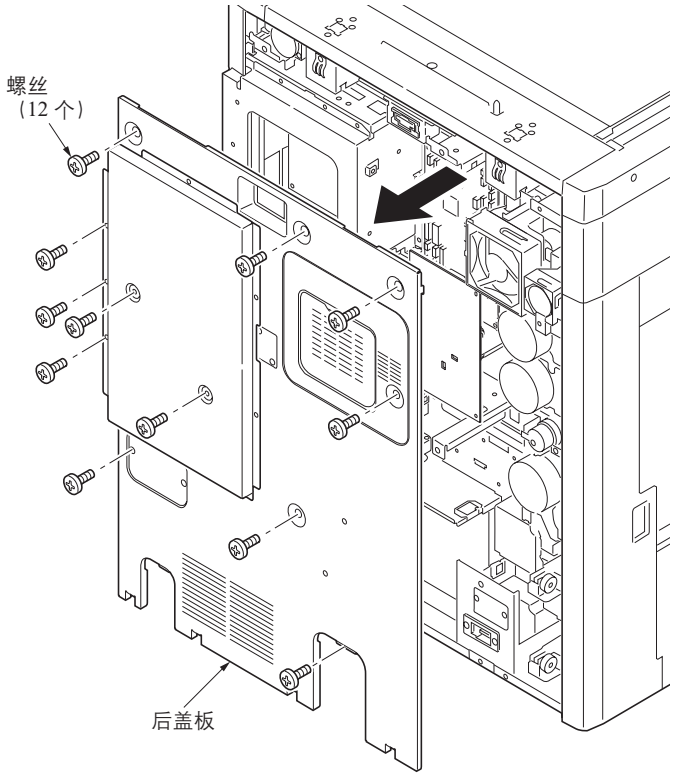


图 1-5-25

3. 取下回形针支架。
4. 取下 2 个螺丝和左前盖板。

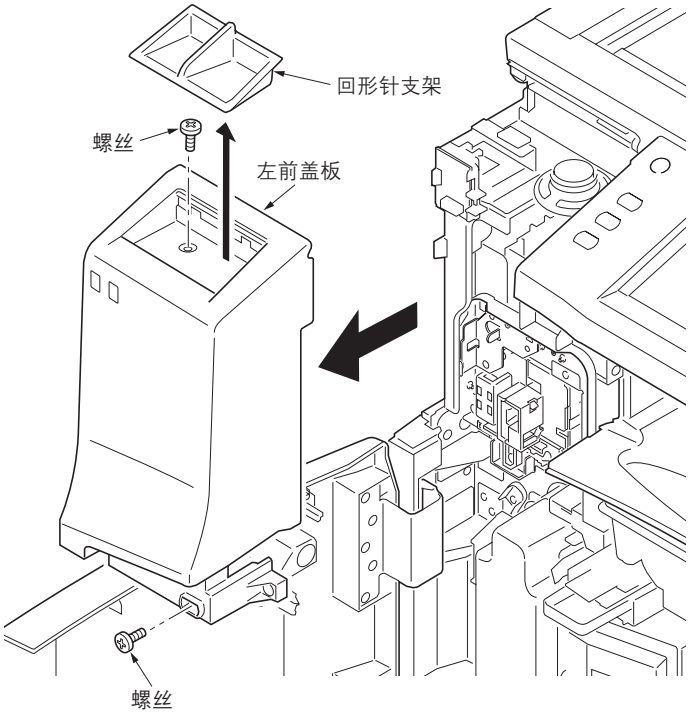


图 1-5-26

5. 取下 2 个螺丝和扫描仪右盖板。
6. 取下原稿台。

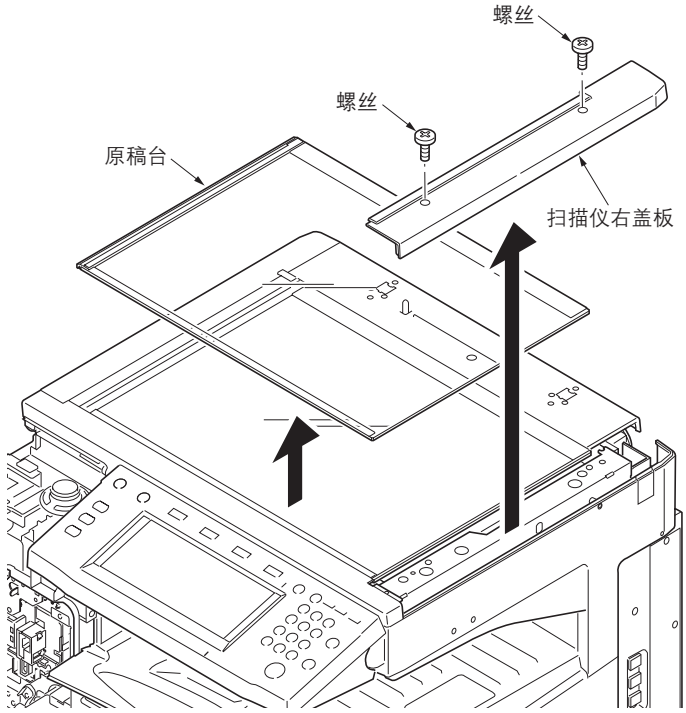


图 1-5-27

7. 取下扫描仪前盖板。
8. 取下螺丝和扫描仪后盖板。

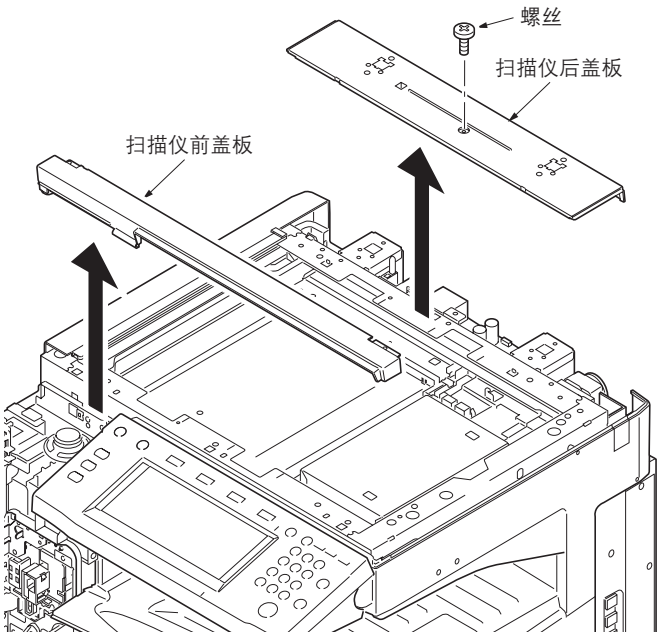


图 1-5-28

9. 取下扫描仪灯控板上的接插件。
10. 松开夹子，然后取下导线。
11. 从扫描仪单元后部开口处拉出接插件。

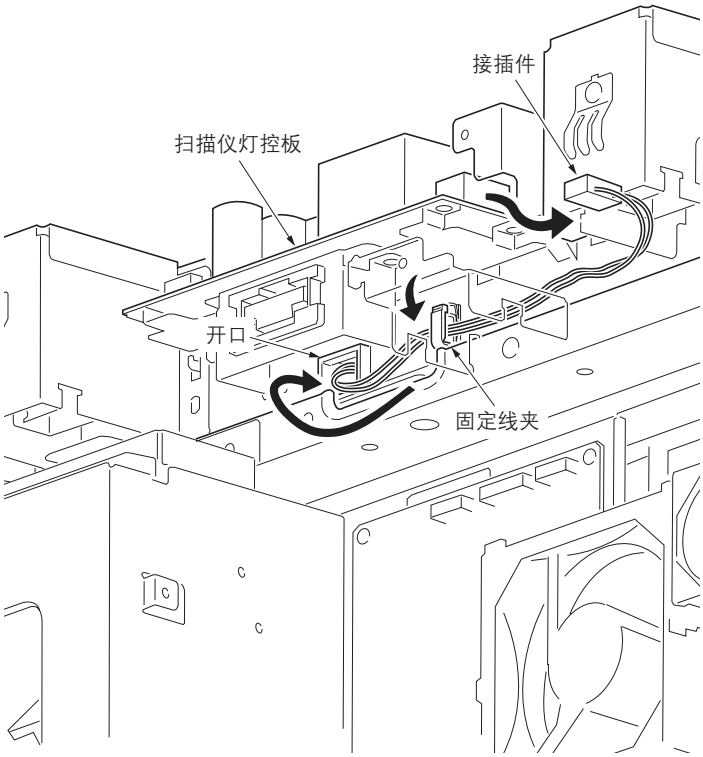


图 1-5-29

12. 取下 2 片薄膜。
13. 取下导线导板盖。
14. 将反光镜 1 镜架移至定位槽口。

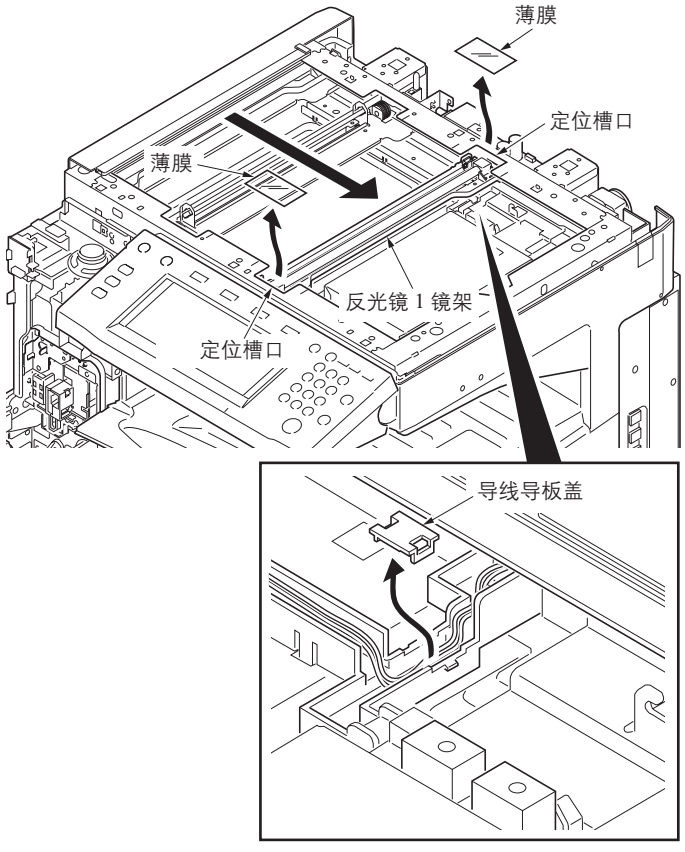


图 1-5-30

15. 取下螺丝。
16. 打开灯导线导板盖。

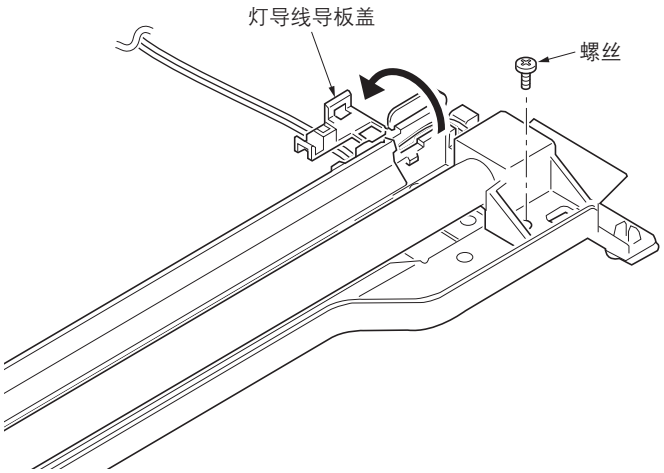


图 1-5-31

17. 取下挂钩和曝光灯。
18. 更换并安装曝光灯。
19. 重新安装所有取下的部件。

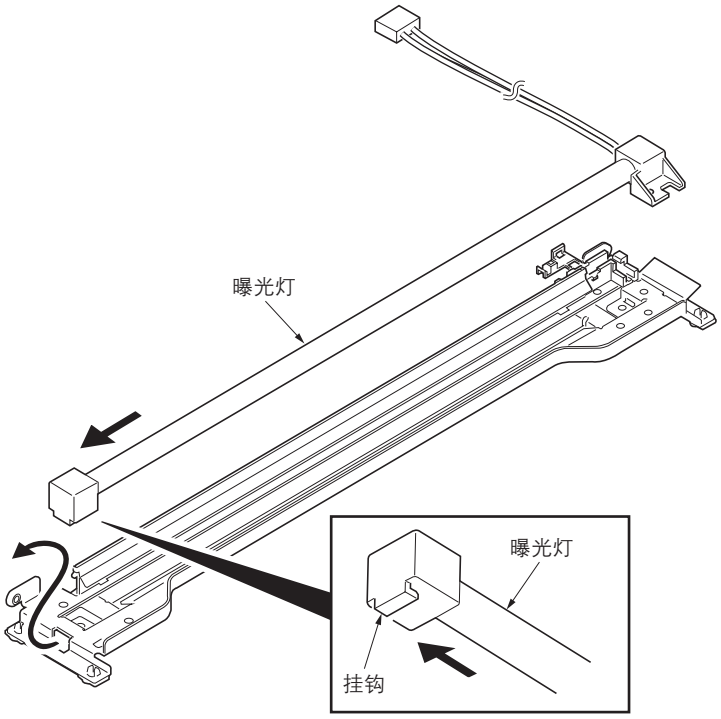


图 1-5-32

(2) 拆卸与重新安装扫描仪单元

请按照以下步骤更换扫描仪单元。

步骤

1. 取下原稿盖板或送稿器。
2. 取下 12 个螺丝和后盖板。

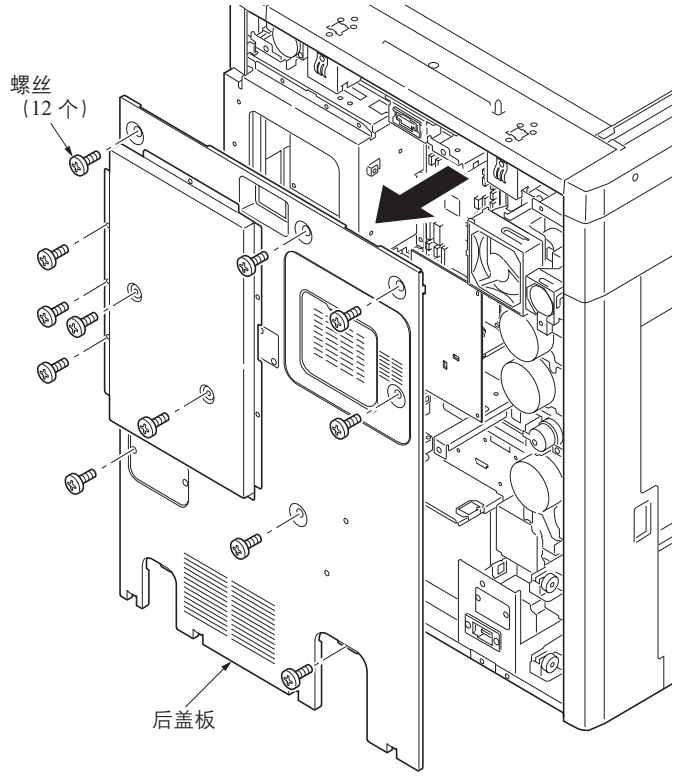


图 1-5-33

3. 取下回形针支架。
4. 取下 2 个螺丝和左前盖板。

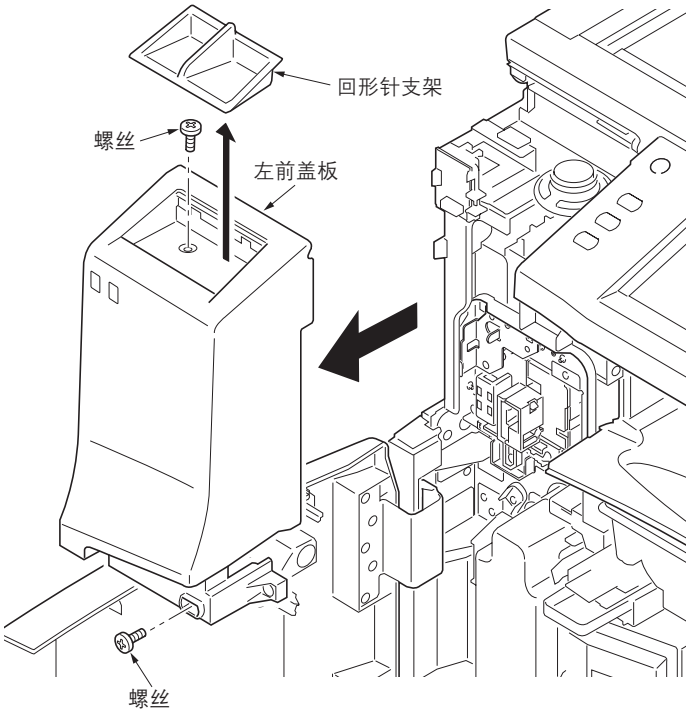


图 1-5-34

5. 取下 2 个螺丝和扫描仪右盖板。
6. 取下原稿台。

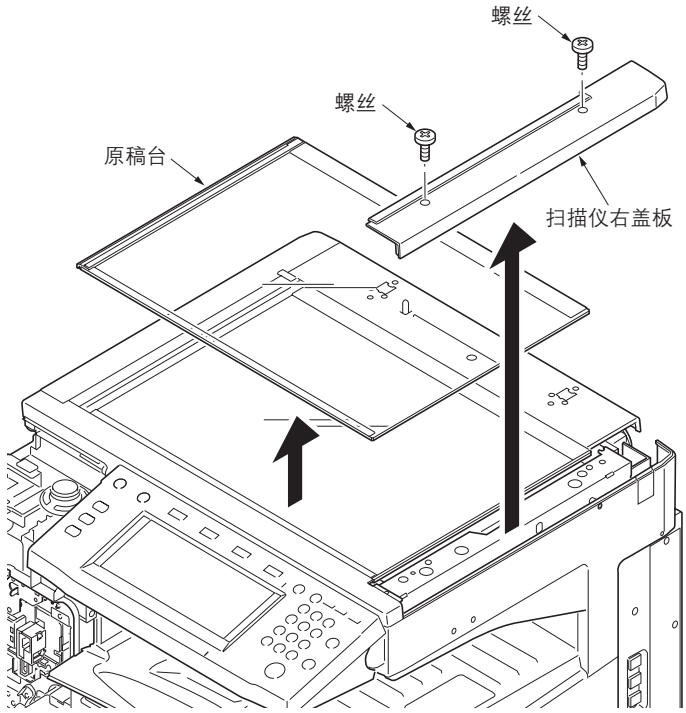


图 1-5-35

7. 取下扫描仪前盖板。
8. 取下螺丝和扫描仪后盖板。

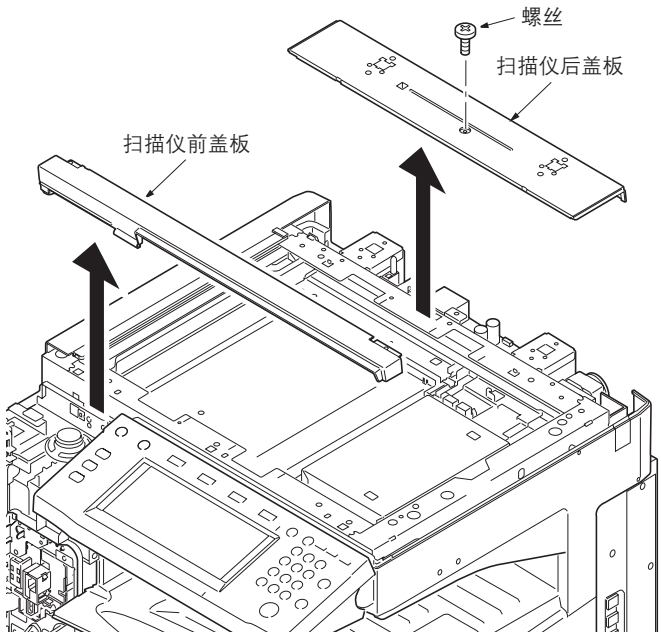


图 1-5-36

9. 取下爪和左上盖板。
10. 取下扫描仪左盖板。

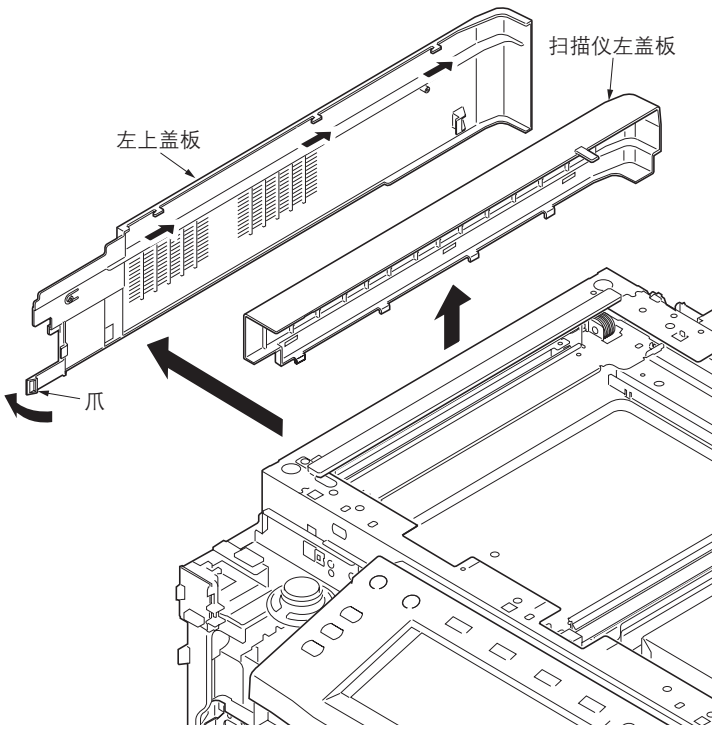


图 1-5-37

11. 取下驱动板的 YC24、 YC17 和 YC31 接插件。
12. 从驱动板的 YC16 接插件上取下 FFC。
13. 取下中继接插件。
14. 松开夹子，然后取下导线。
15. 从主控板的 YC4 接插件上取下 FFC。

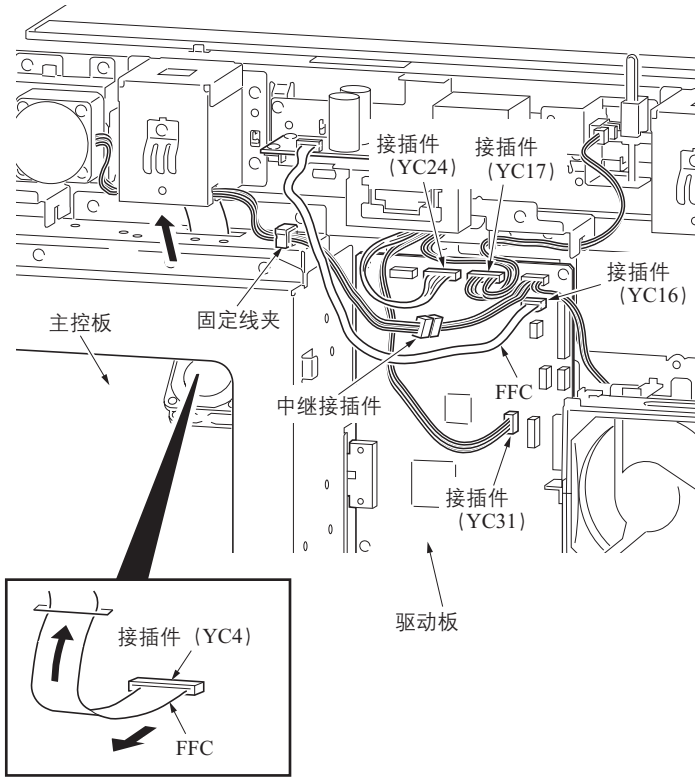


图 1-5-38

16. 取下 4 个销钉。
17. 取下扫描仪单元。

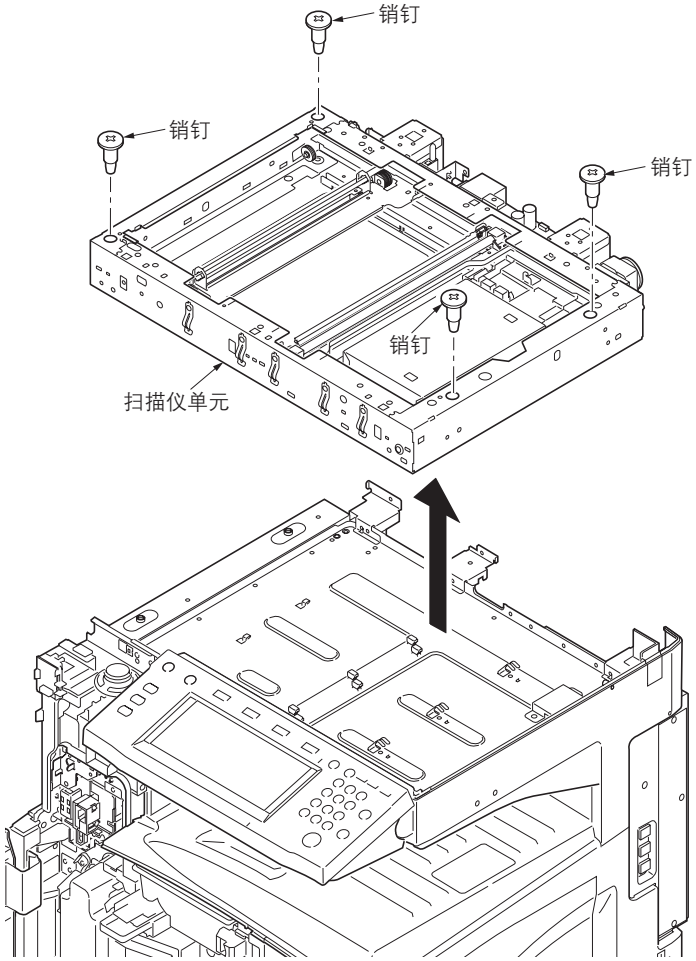


图 1-5-39

(3) 拆卸与重新安装扫描仪钢丝

扫描仪钢丝破损或需要更换时，请执行以下步骤。

(3-1) 拆卸扫描仪钢丝

步骤

1. 取下扫描仪单元 （参见第 1-5-18 页）。
2. 取下曝光灯 （参见第 1-5-14 页）。
3. 取下螺丝和窄缝玻璃固定板。
4. 取下窄缝玻璃。

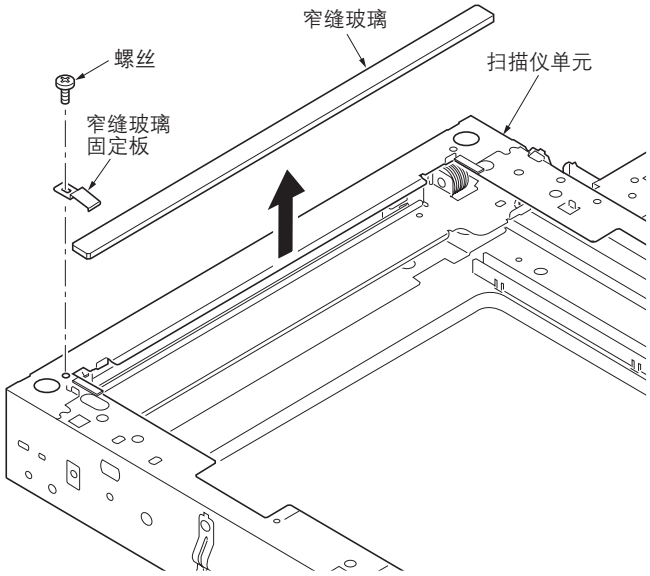


图 1-5-40

5. 取下每个螺丝和前后钢丝固定板。
6. 从扫描仪单元上取下反光镜 1 镜架。

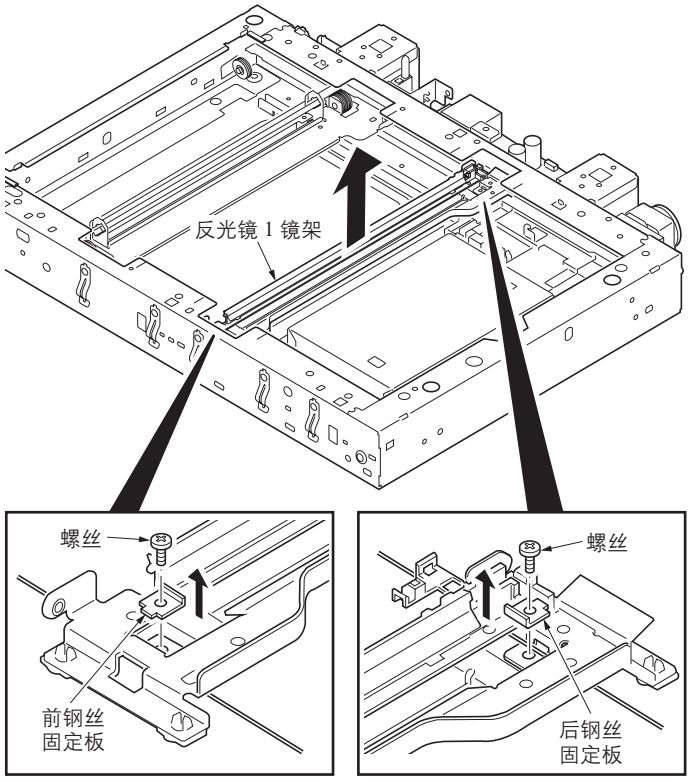


图 1-5-41

7. 从扫描仪钢丝弹簧上取下圆形端子。
8. 取下扫描仪钢丝。

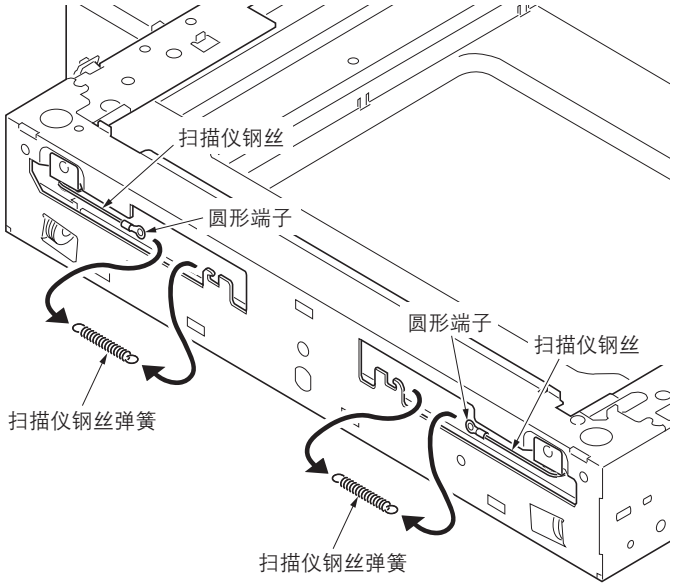


图 1-5-42

(3-2) 装上扫描仪钢丝

注
安装钢丝时，请务必按以下指示安装。
机器前部：（P/N：2C912360），灰色
机器后部：（P/N：2C912350），黑色

安装需要以下工具：
2 个镜架固定工具 （P/N 302C968310）
2 个扫描仪钢丝限位器 （P/N 35968110）

步骤
1. 取下螺丝和扫描仪钢丝卷筒齿轮。

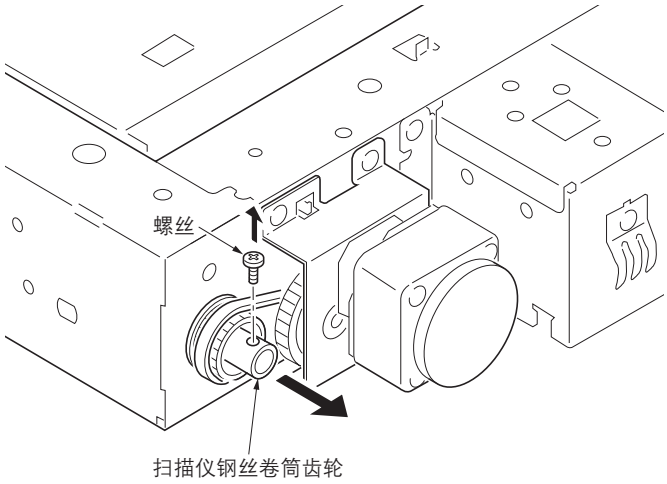


图 1-5-43

2. 从扫描仪钢丝卷筒轴的前部取下限位环和衬套。
3. 从扫描仪单元上取下扫描仪钢丝卷筒轴。

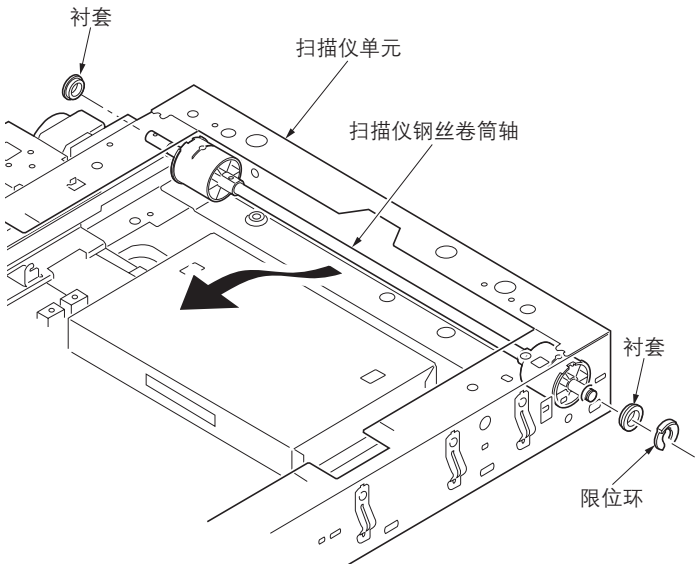


图 1-5-44

4. 将每根扫描仪钢丝上的固定钢珠插入各自扫描仪钢丝卷筒的孔中，并将扫描仪钢丝向内卷绕 3 圈，再向外卷绕 4 圈。
   以固定钢珠作为参考点，将每根钢丝较短的一端向外卷绕。
5. 使用扫描仪钢丝限位器固定扫描仪钢丝。

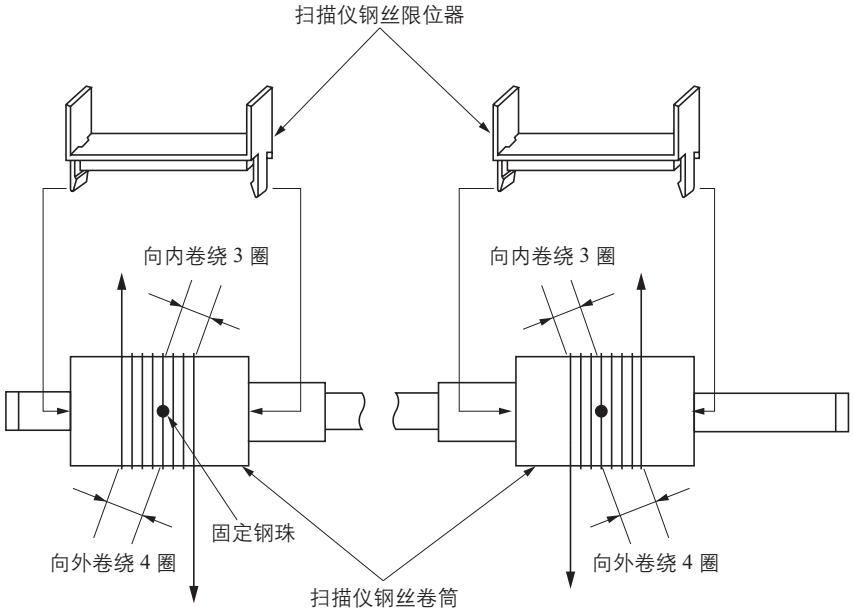


图 1-5-45

6. 将扫描仪钢丝卷筒轴重新装入扫描仪单元。
7. 将 2 个镜架固定工具插入扫描仪单元前侧和后侧的定位孔中，以将反光镜 2 镜架固定到位。

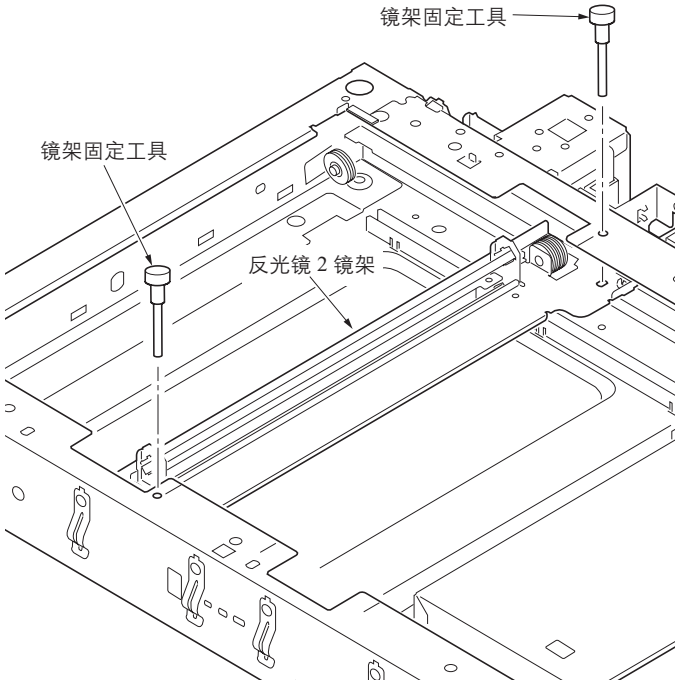


图 1-5-46

8. 从下到上，将扫描仪钢丝的外端卷绕在位于反光镜 2 镜架上滑轮的外部凹槽中。..... (1)
9. 将圆形端子勾在扫描仪单元内部的卡钩上。..... (2)
10. 从下到上，将扫描仪钢丝的内端卷绕在位于扫描仪单元左侧滑轮的凹槽中。..... (3)
11. 从上到下，将扫描仪钢丝卷绕在位于反光镜 2 镜架上滑轮的内部凹槽中。..... (4)
12. 将扫描仪钢丝卷绕在位于扫描仪单元左侧的扫描仪钢丝导轨中的凹槽中。..... (5)
13. 将圆形端子勾在扫描仪钢丝弹簧上。..... (6)

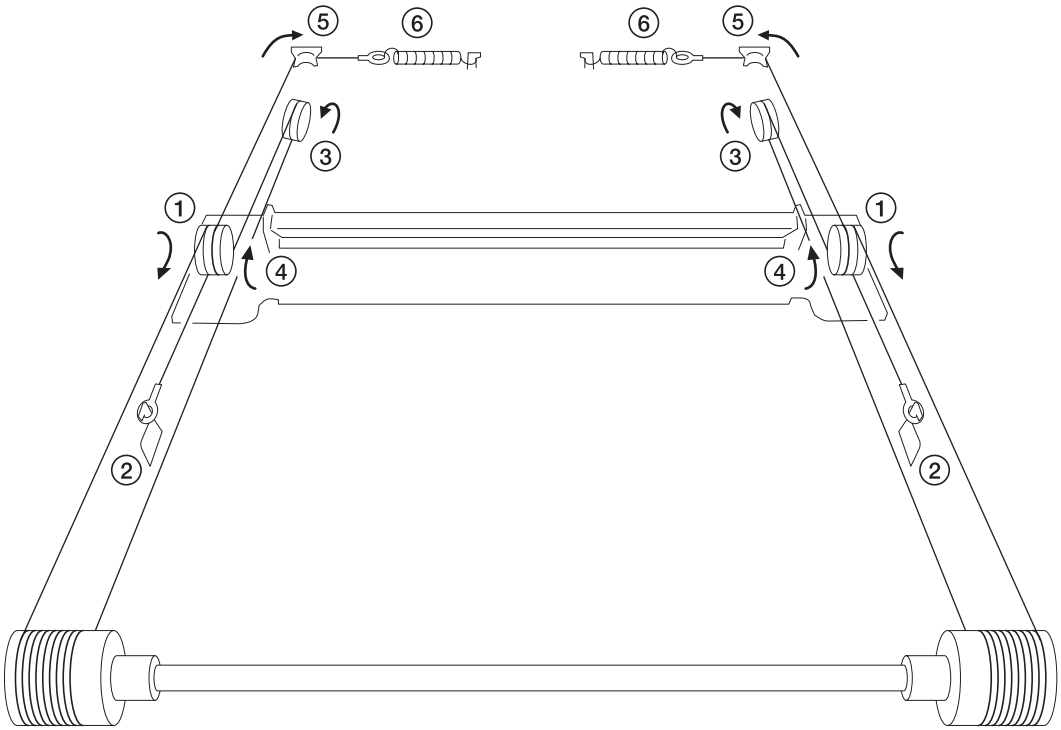


图 1-5-47

14. 取下 2 个扫描仪钢丝限位器和镜架固定工具。
15. 以钢丝卷筒的固定钢珠为中心，将钢丝移至内侧。
16. 来回移动反光镜 2 镜架以便将钢丝固定到位。
17. 重新安装反光镜 1 镜架。
18. 将反光镜 1 和 2 镜架移动至机器左侧，然后将 2 个镜架固定工具插入扫描仪单元前、后定位孔中以便将反光镜架固定到位。
19. 握住钢丝并且使用螺丝将前、后钢丝固定板安装至反光镜 1 镜架。
20. 取下 2 个镜架固定工具。
21. 重新安装所有取下的部件。

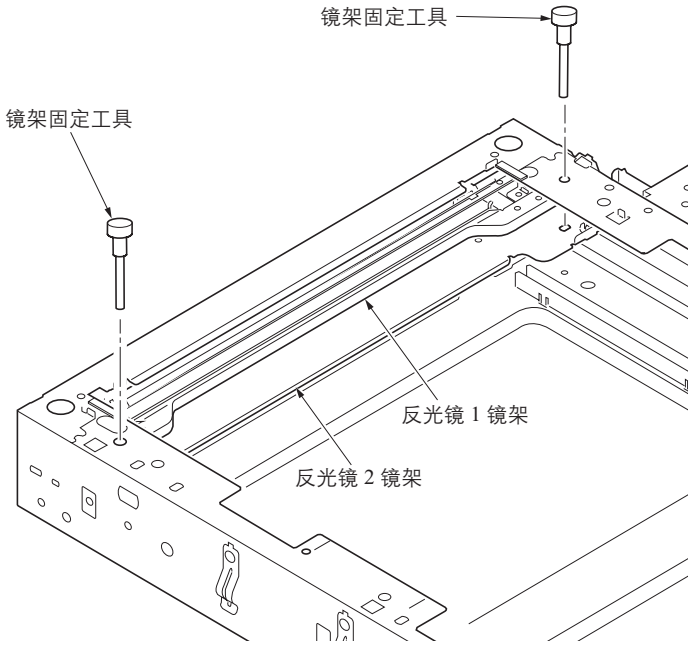


图 1-5-48

(4) 拆卸与重新安装 ISU （参考）

请按照以下步骤更换 ISU。

步骤

1. 取下 2 个螺丝和扫描仪右盖板。
2. 取下原稿台。

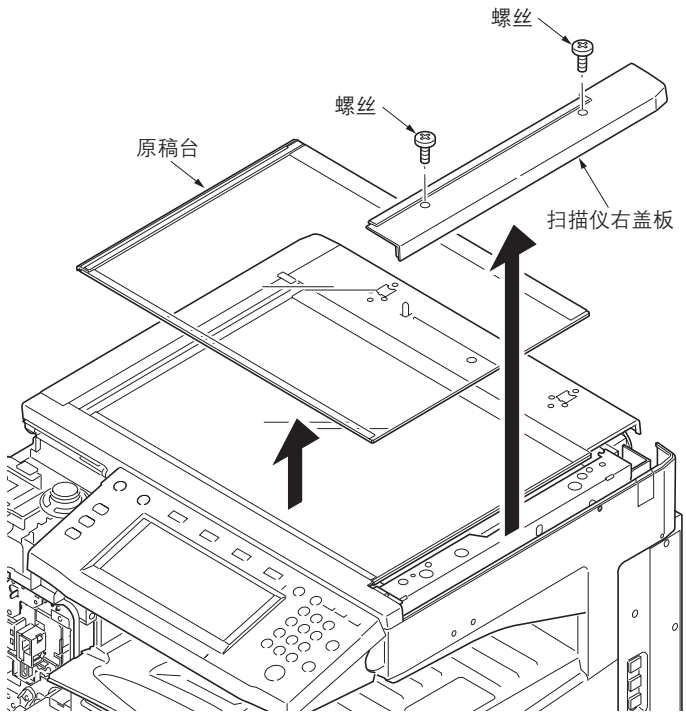


图 1-5-49

3. 取下 6 个螺丝和 FFC 底壳和 ISU 盖板。

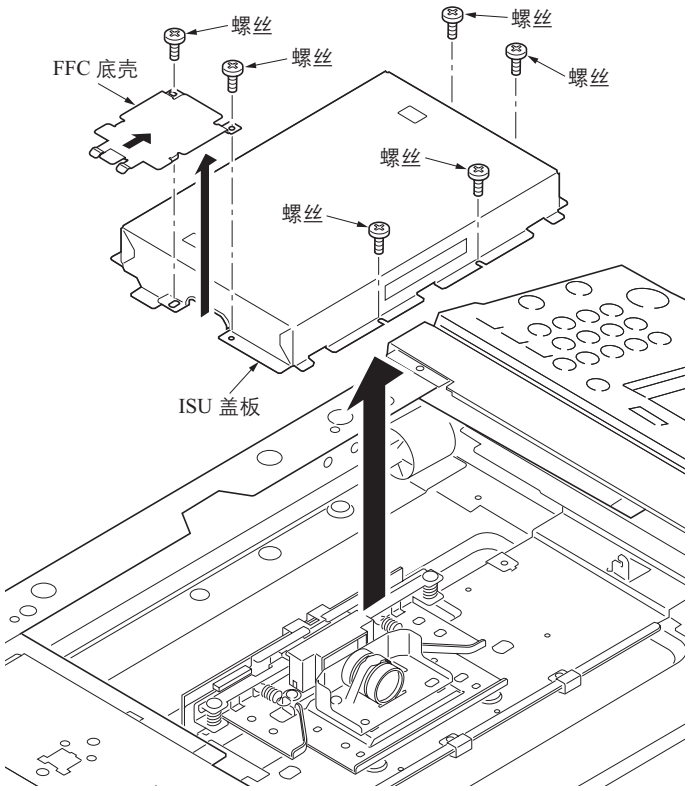


图 1-5-50

4. 从接插件上取下 FFC。
5. 取下 4 个螺丝和 ISU。
6. 更换 ISU。
7. 重新安装所有取下的部件。

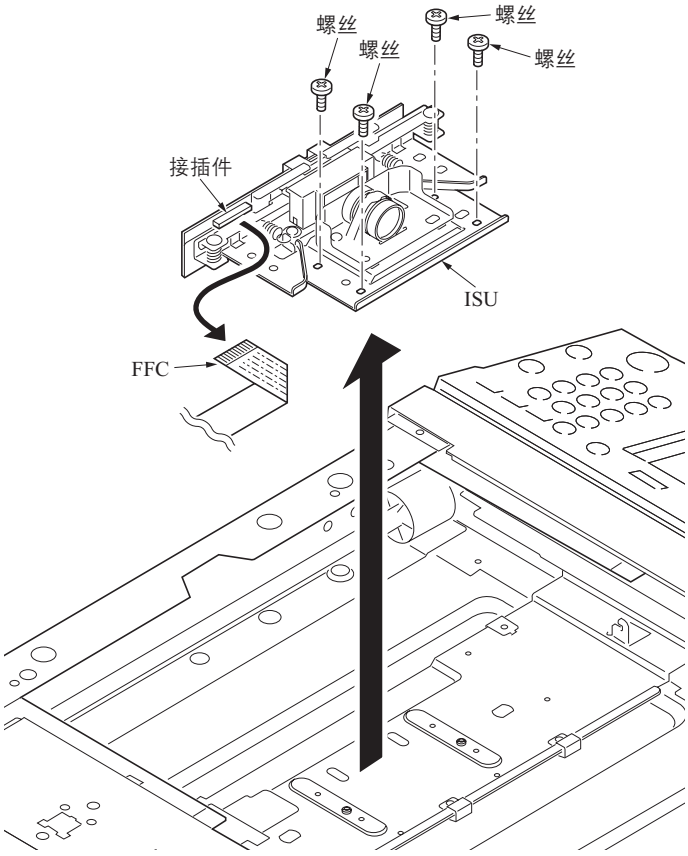


图 1-5-51

(5) 拆卸与重新安装激光扫描仪单元

请按照以下步骤更换激光扫描仪单元。

步骤

1. 打开前盖板。
2. 取下墨粉盒。
3. 取下废粉盒。
4. 取下螺丝和右前盖板。

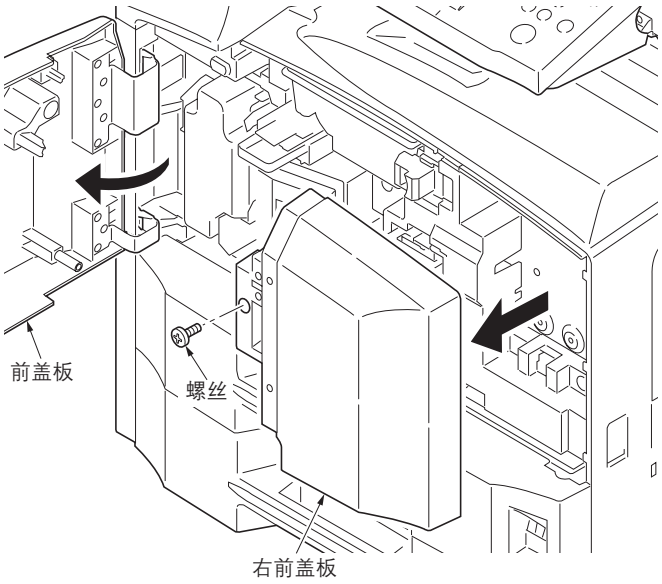


图 1-5-52

5. 取下爪和墨粉仓导线盖板。

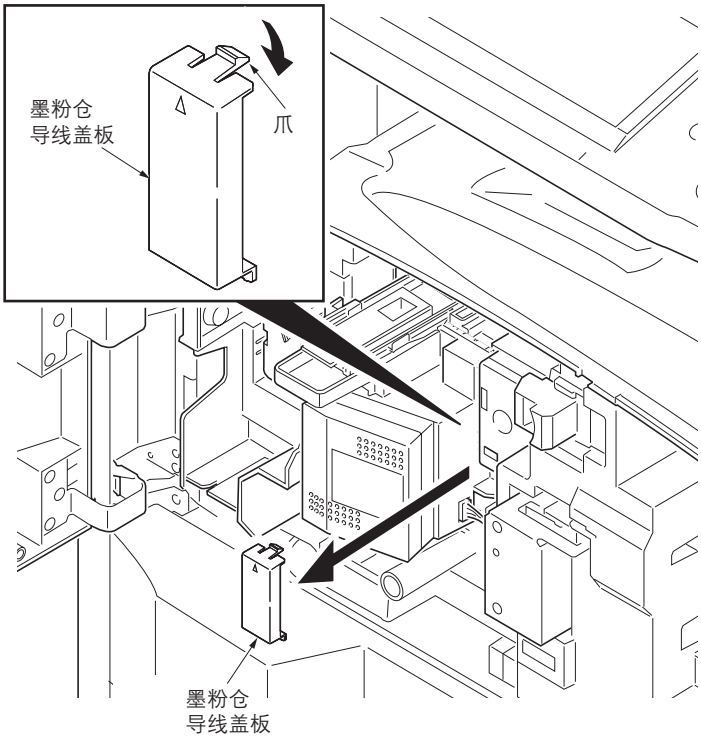


图 1-5-53

6. 取下 3 个螺丝。
7. 取下接插件。
8. 取下墨粉仓组件。

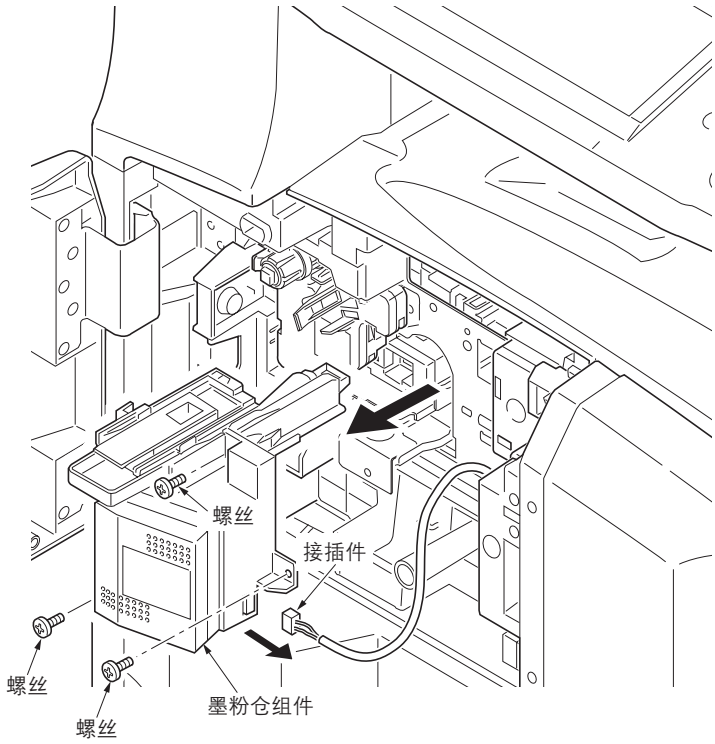


图 1-5-54

9. 取下上接纸盘。

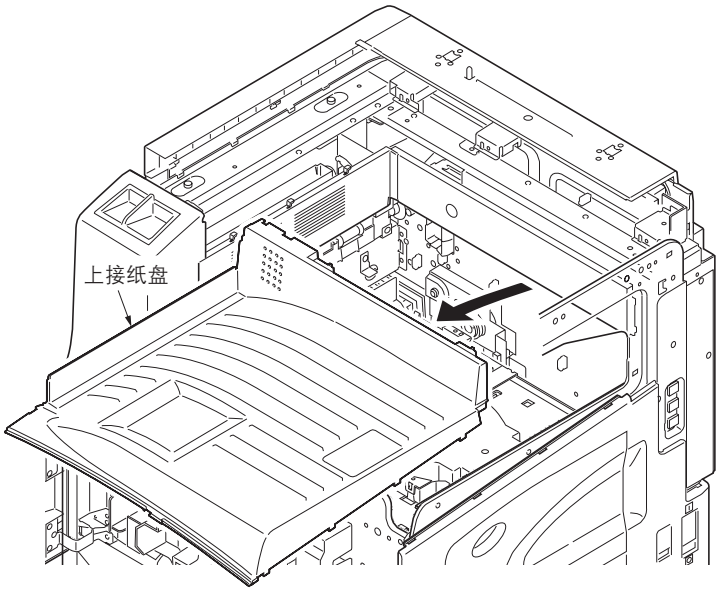


图 1-5-55

10. 取下 4 个接插件。
11. 松开夹子。

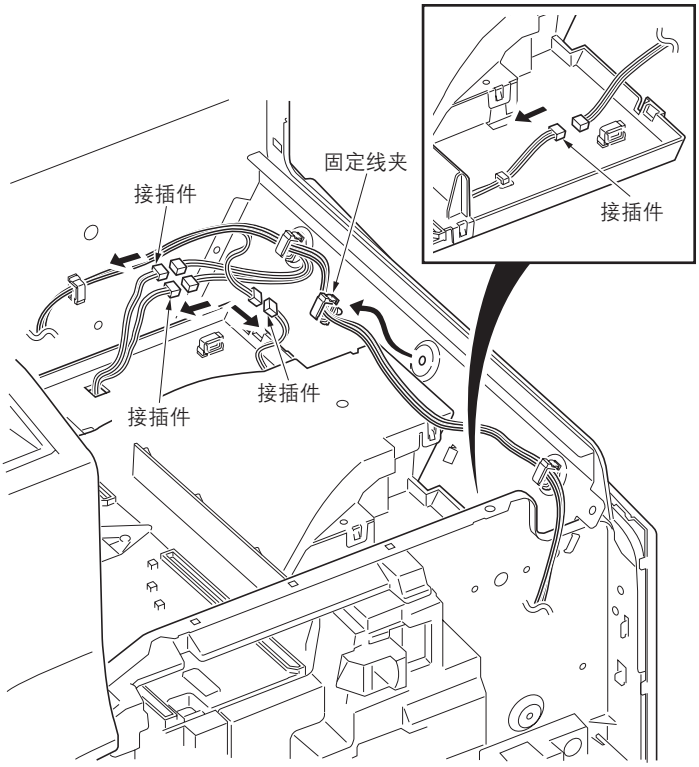


图 1-5-56

12. 取下 2 个螺丝和冷却风扇组件。

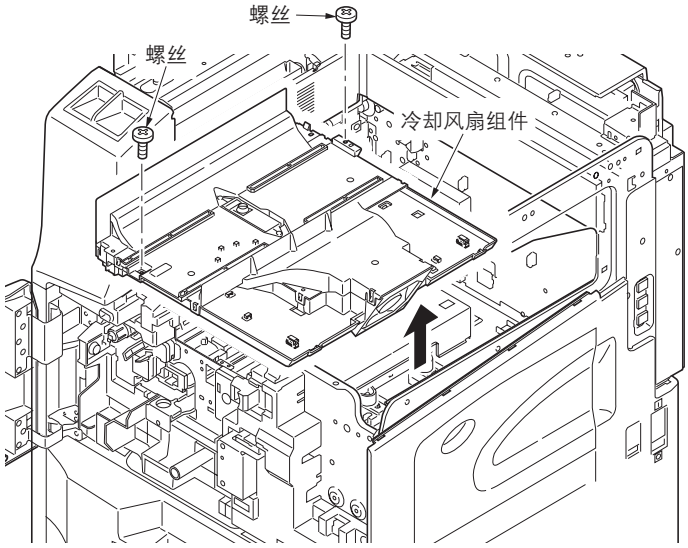


图 1-5-57

13. 取下 3 个螺丝和 LSU 盖板。

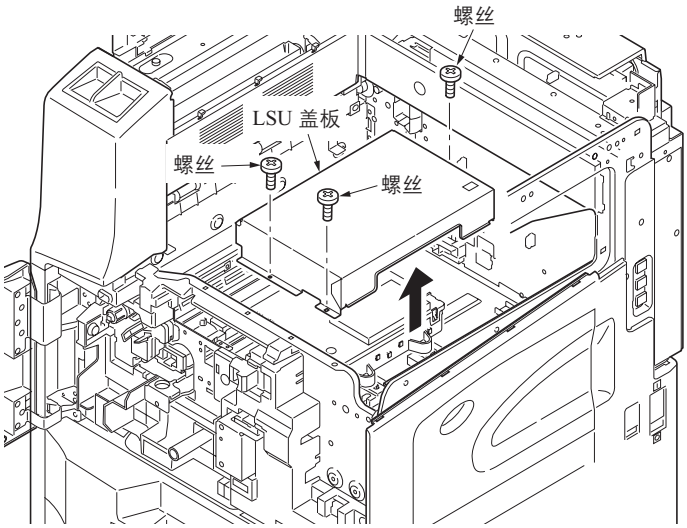


图 1-5-58

14. 取下 2 个接插件。
15. 取下 4 个螺丝和激光扫描仪单元。
16. 更换并安装激光扫描仪单元。
17. 重新安装所有取下的部件。

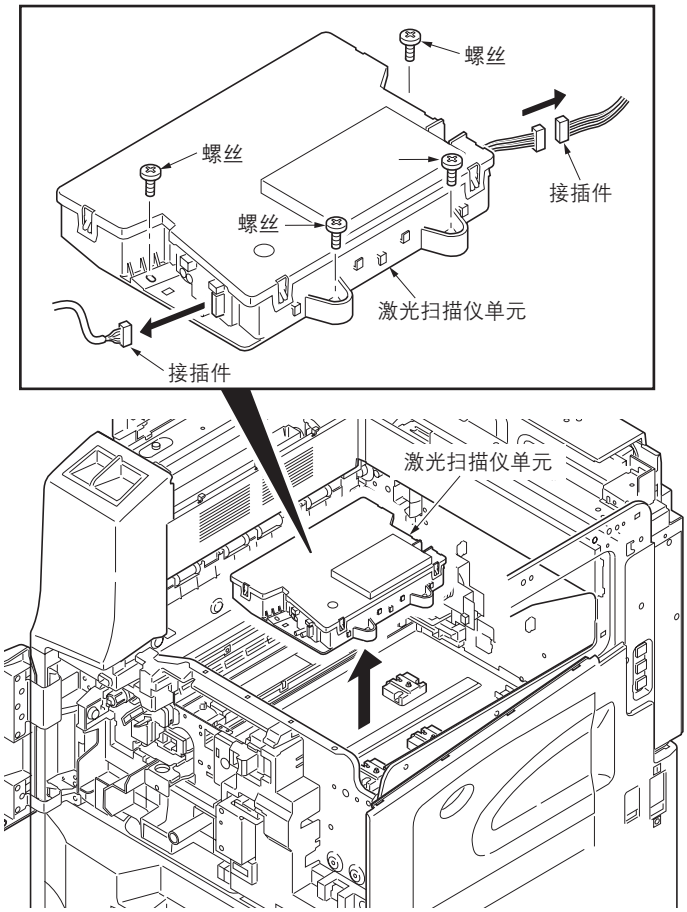


图 1-5-59

(6) 调节 ISU 的位置 （参考）

如果复印件图像的前端和后端在横向歪斜 （未获得横向方块），请执行以下调节。

小心：
首先，调节对位辊处纸张的偏移度 （参见第 1-3-15 页）。检查复印件图像的纵向方块，如果未获得方块，请执行纵向方块调节。
在进行以下调节前，请在保养项目 U993 下输出一个 VTC-PG2 图案，以作为调节所用的原稿。

步骤

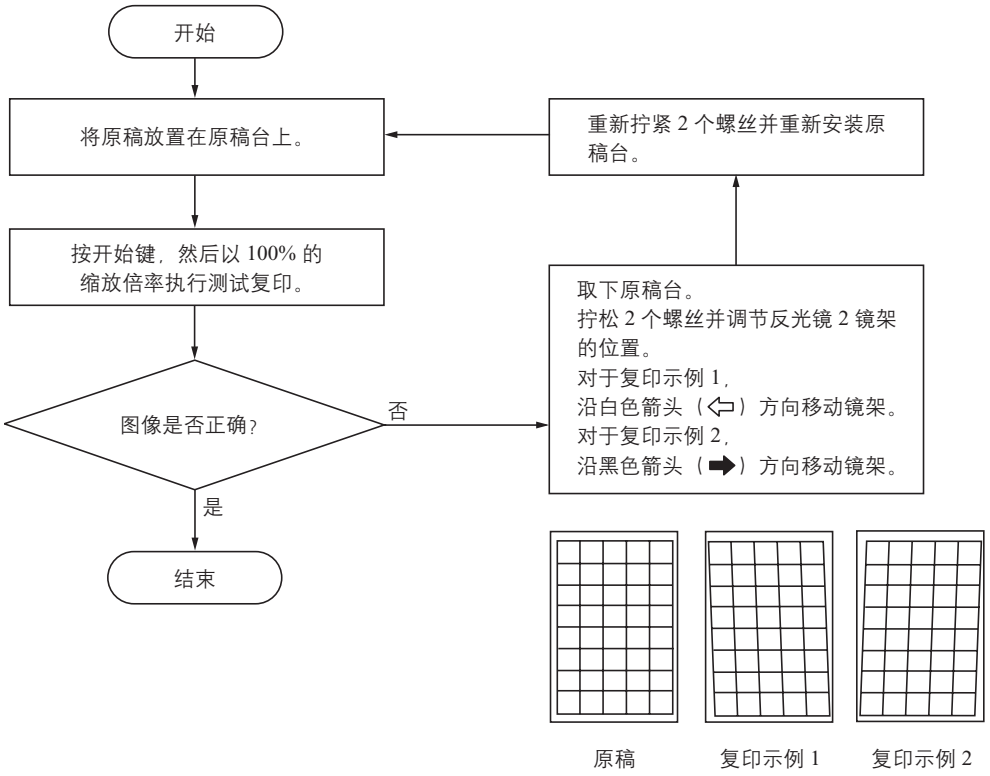


图 1-5-60

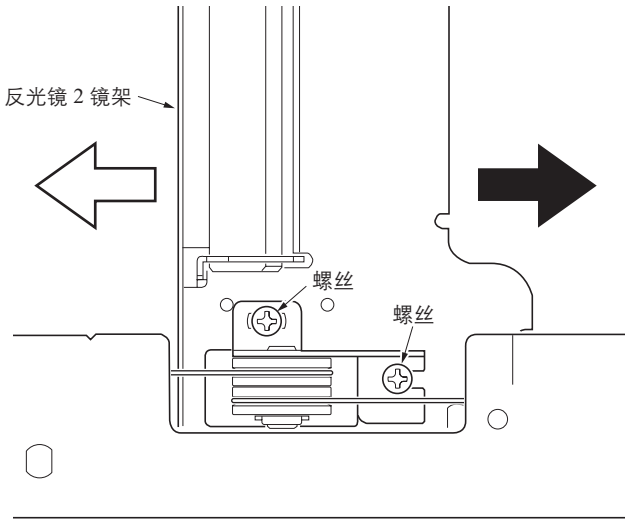


图 1-5-61

1-5-4 感光鼓部

(1) 拆卸与重新安装感光鼓单元

请按照以下步骤更换感光鼓单元。

小心
拆卸与重新安装感光鼓单元时，应避免直射阳光或强光照射。
拿起感光鼓单元时，切勿触碰感光鼓表面。

步骤
1. 打开左盖板 1。
2. 打开前盖板。
3. 取下墨粉盒。
4. 取下废粉盒。
5. 取下爪和墨粉仓导线盖板。

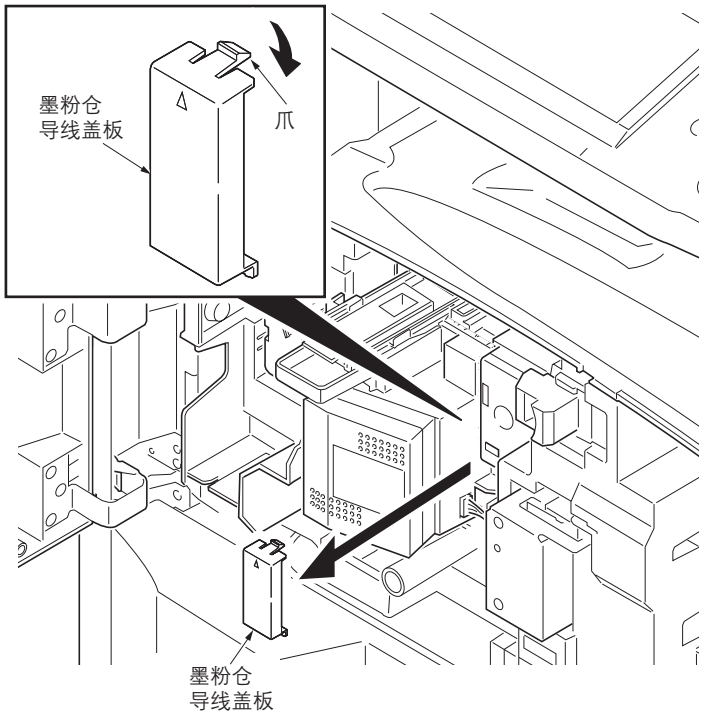


图 1-5-62

6. 取下接插件。
7. 取下 3 个螺丝。
8. 取下墨粉仓组件。

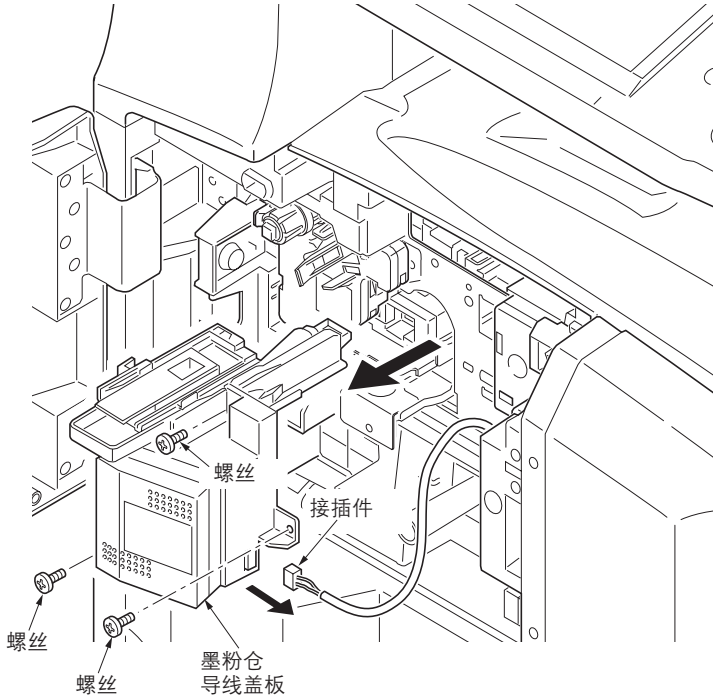


图 1-5-63

9. 取下爪和内部盖板盖。
10. 取下 3 个接插件。
11. 拉出显影杆。

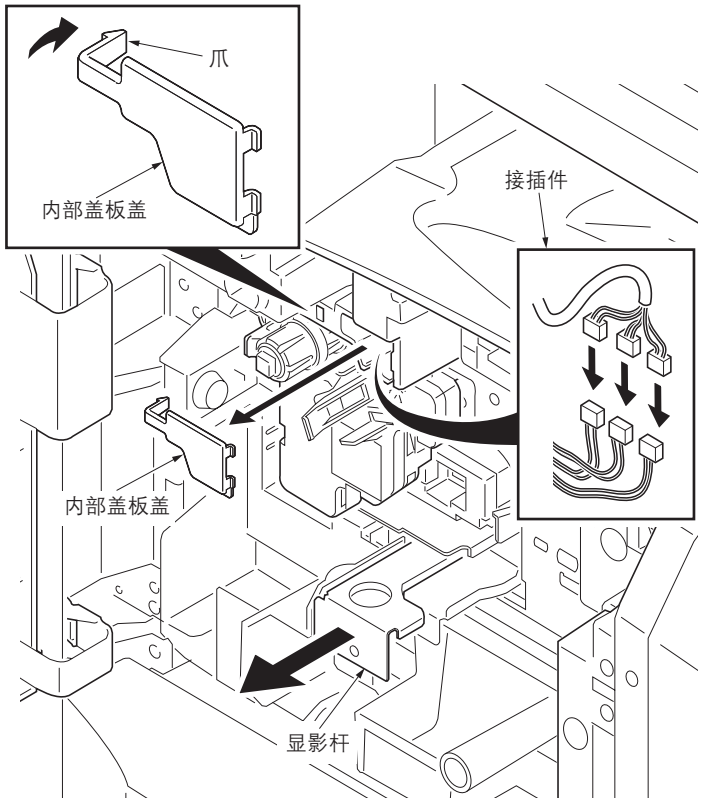


图 1-5-64

12. 取下螺丝和感光鼓单元。
13. 更换并安装感光鼓单元。
    更换感光鼓单元后，请执行保养模式 U110 清除计数值 （参见第 1-3-35 页）。

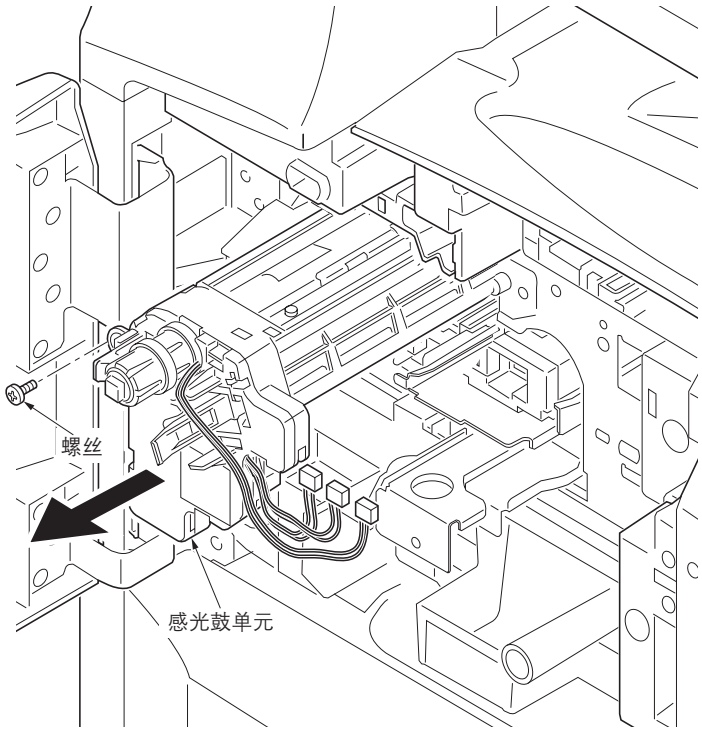


图 1-5-65

(2) 拆卸与重新安装主充电器单元

请按照以下步骤更换主充电器单元。

步骤

1. 打开前盖板。

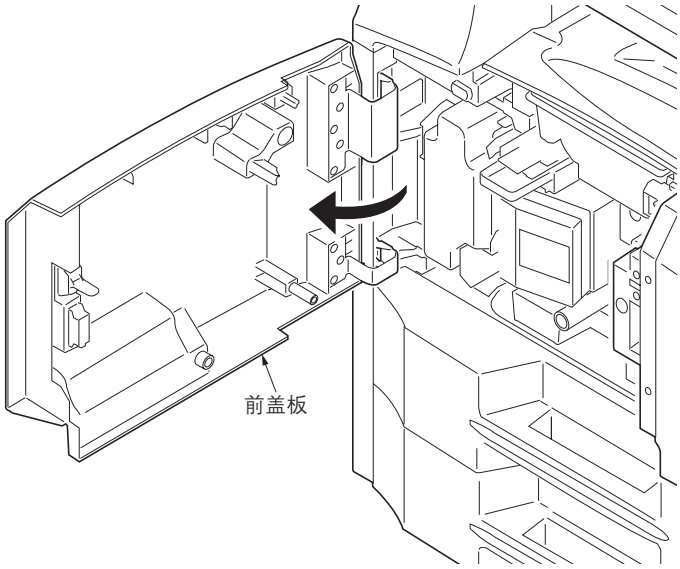


图 1-5-66

2. 拉出主充电器单元。
3. 按下锁定杆的同时，取下主充电器单元。
4. 更换并安装主充电器单元。
   主充电器单元完全插入后，必须侧向感光鼓单元。

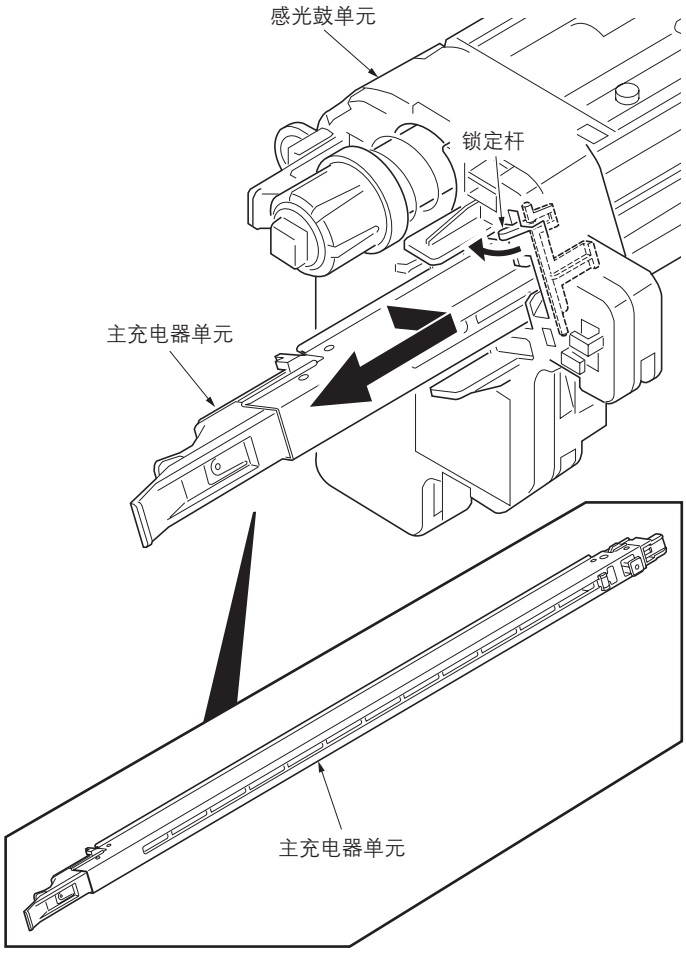


图 1-5-67

(3) 拆卸与重新安装感光鼓分离爪

请按照以下步骤更换感光鼓分离爪。

步骤

1. 取下感光鼓单元 （参见第 1-5-34 页）。
2. 取下 2 个螺丝和下部清洁封条。

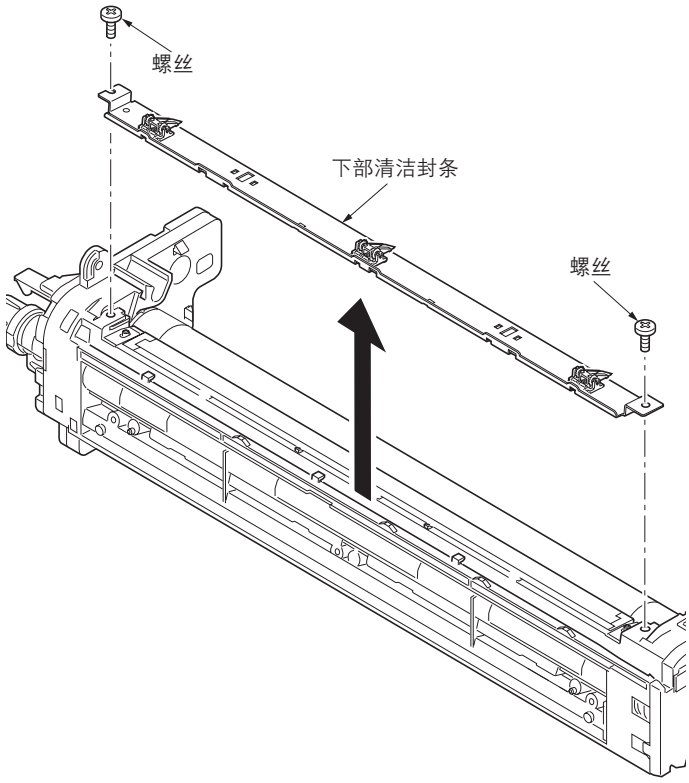


图 1-5-68

3. 松开咬合部位，然后取下感光鼓分离爪。
4. 更换并安装感光鼓分离爪。
5. 重新安装所有取下的部件。

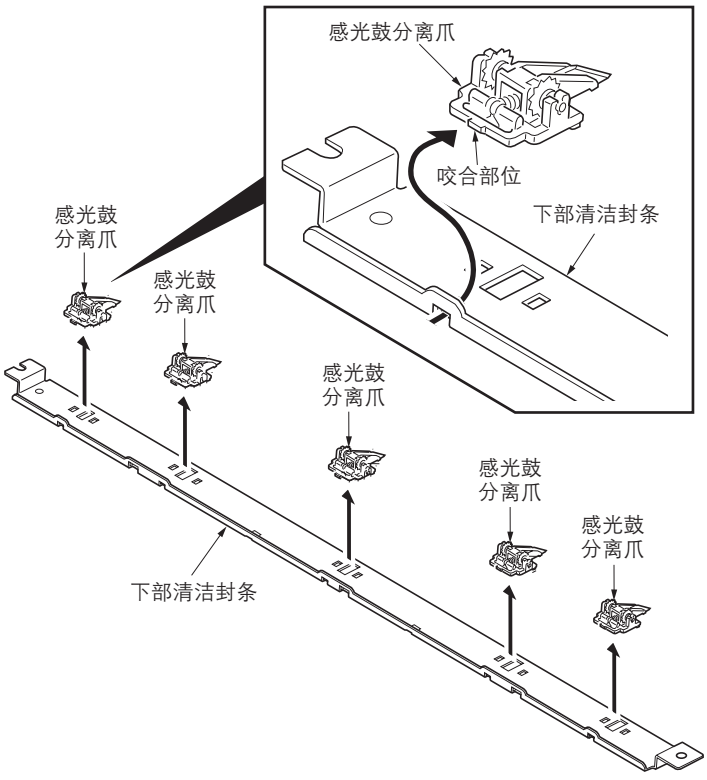


图 1-5-69

1-5-5 显影部

(1) 拆卸与重新安装显影单元

请按照以下步骤更换显影单元。

步骤

1. 取下感光鼓单元 （参见第 1-5-34 页）。
2. 取下 2 个接插件。

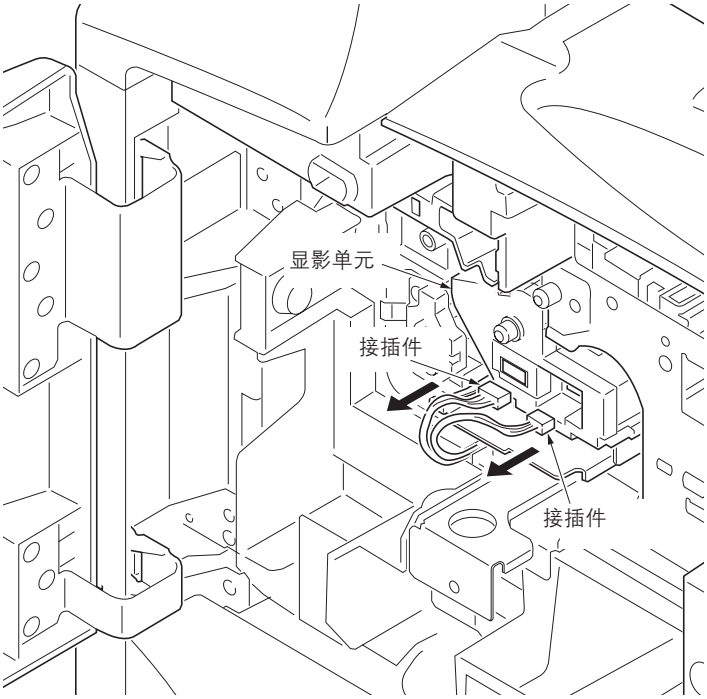


图 1-5-70

3. 取下显影单元。
4. 更换并安装显影单元。
5. 重新安装所有取下的部件。
   更换显影单元后，请执行保养模式 U157 清除计数值 （参见第 1-3-39 页）。

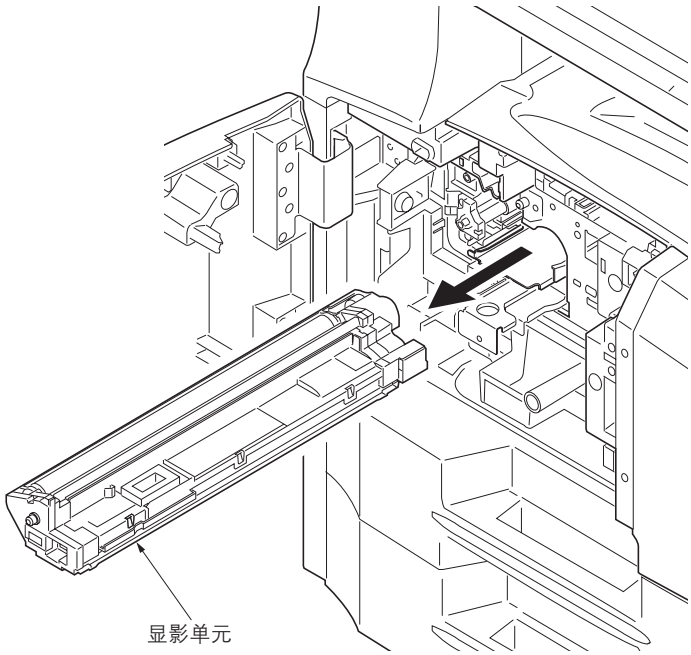


图 1-5-71

1-5-6 转印部

(1) 拆卸与重新安装转印辊单元

请按照以下步骤更换转印辊单元。

步骤

1. 打开左盖板 1。
2. 取下前部、后部转印衬套的爪和转印辊单元。
3. 更换并安装转印辊单元。
   必须将前部、后部转印弹簧牢固地安装在支架上。

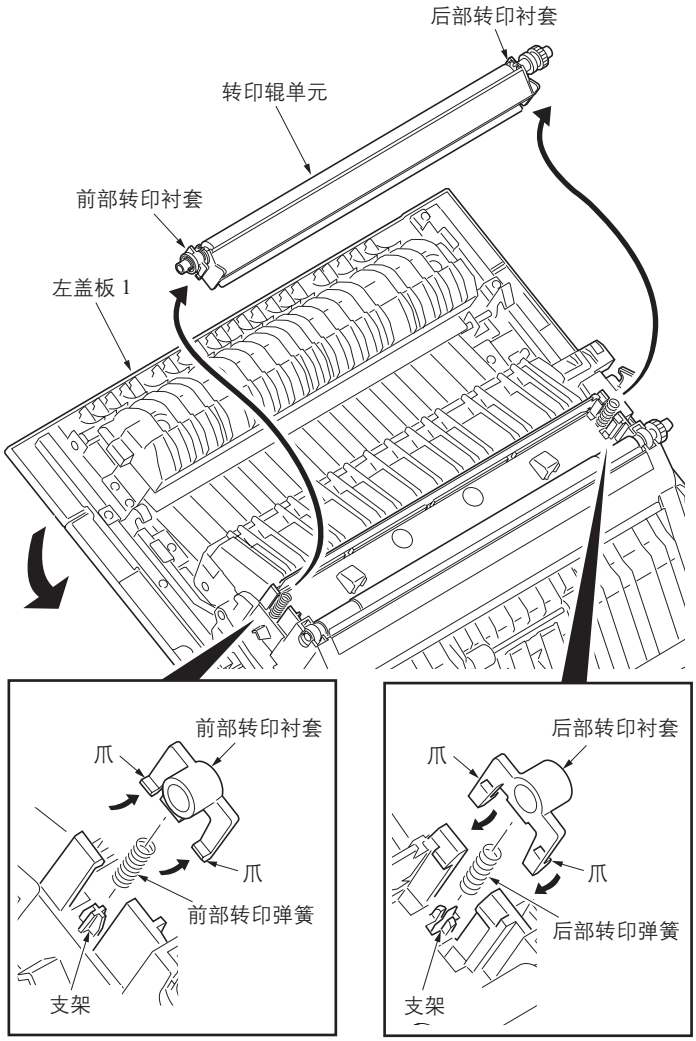


图 1-5-72

1-5-7 定影部

(1) 拆卸与重新安装定影单元

请按照以下步骤检查或更换定影单元。

步骤

1. 打开前盖板。
2. 取下回形针支架。
3. 取下 2 个螺丝和左前盖板。

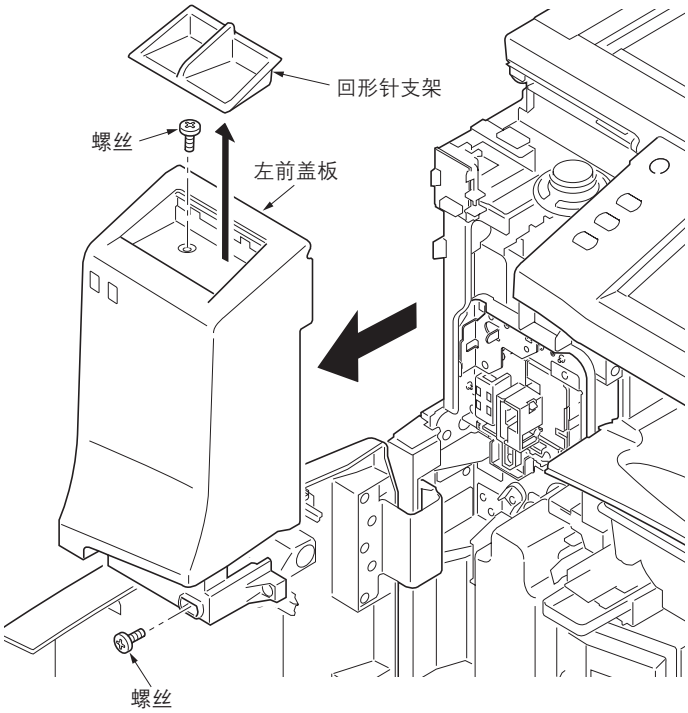


图 1-5-73

4. 打开左盖板 1。
5. 取下 2 个螺丝和左盖板挂钩。

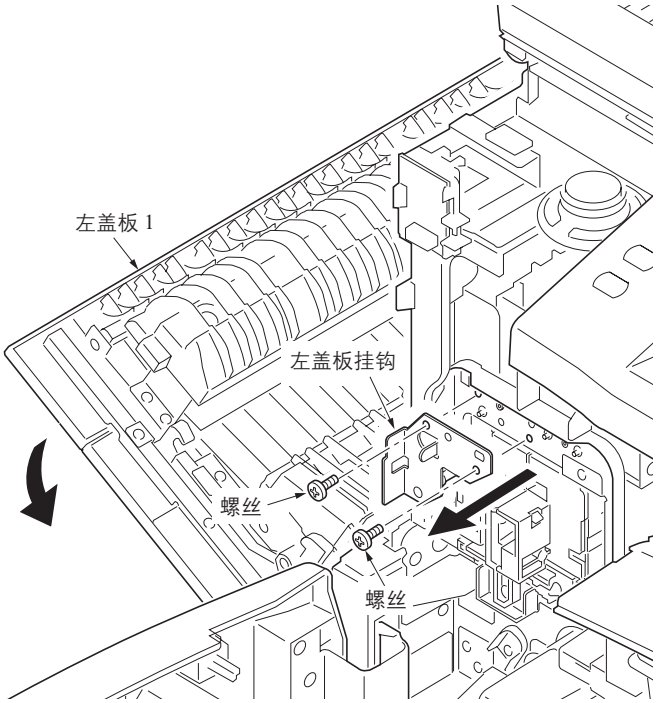


图 1-5-74

6. 取下 3 个接插件。

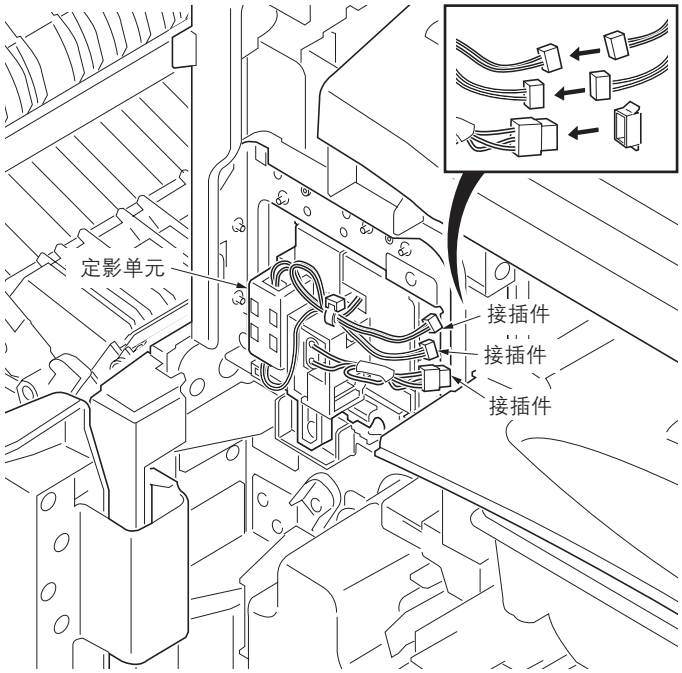


图 1-5-75

7. 取下螺丝，然后取下定影单元。
8. 检查或更换定影单元，然后安装该单元。
9. 重新安装所有取下的部件。
   更换定影单元后，请执行保养模式 U167 清除计数值 （参见第 1-3-40 页）。

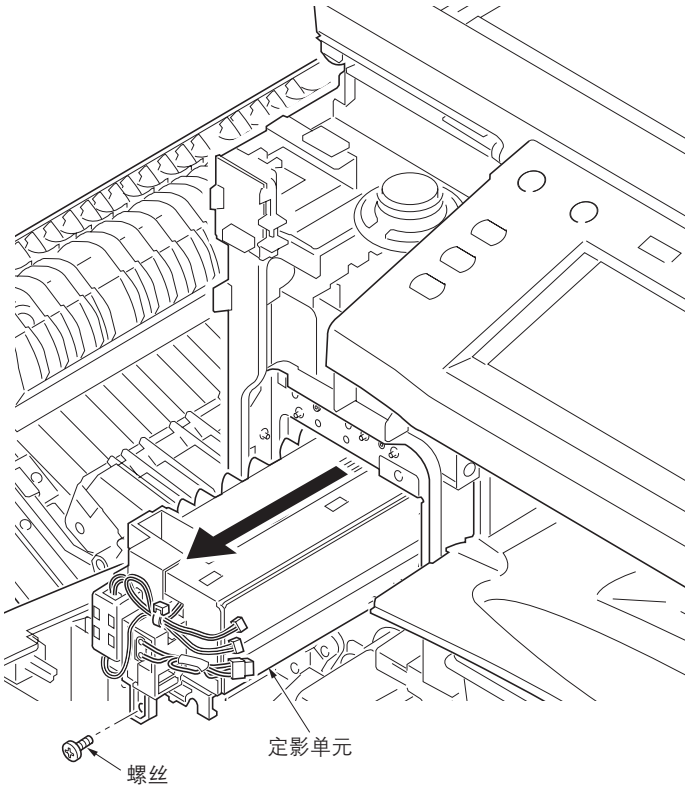


图 1-5-76

(2) 拆卸与重新安装热辊分离爪

请按照以下步骤更换热辊分离爪。

步骤

1. 取下定影加热灯 （参见第 1-5-45 页）。
2. 取下 4 个螺丝。
3. 取下 4 个爪和后部定影导板。

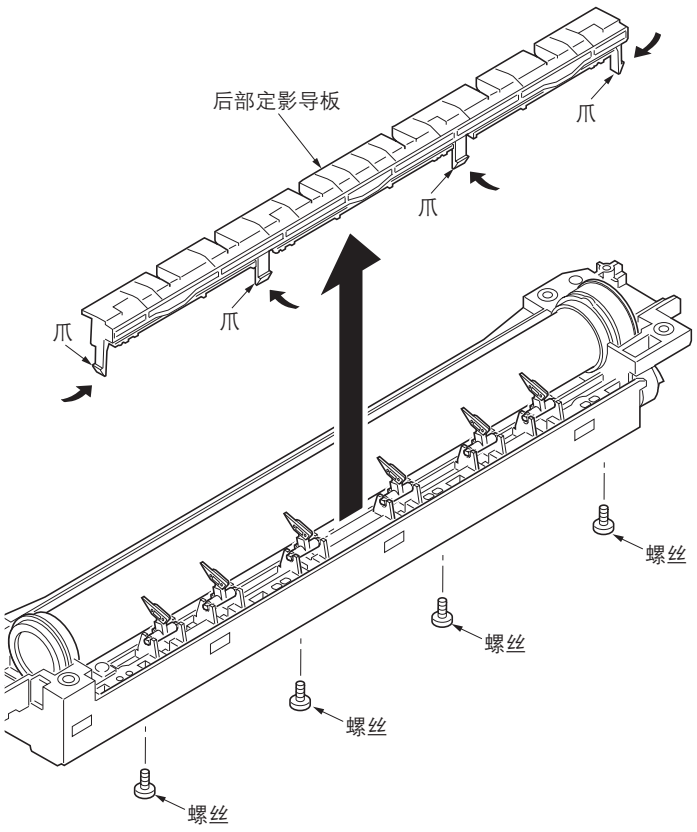


图 1-5-77

4. 取下弹簧和热辊分离爪。
5. 更换并安装热辊分离爪。
6. 重新安装所有取下的部件。

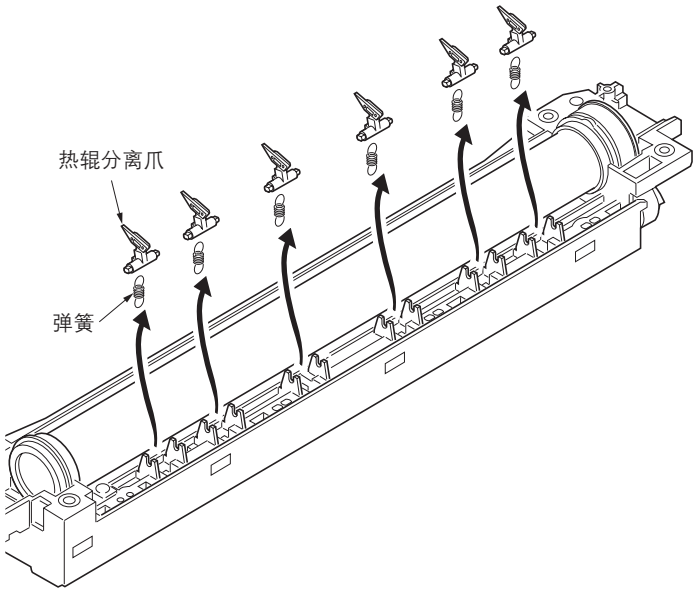


图 1-5-78

(3) 拆卸与重新安装压辊

请按照以下步骤更换压辊。

步骤

1. 取下定影单元 （参见第 1-5-40 页）。
2. 取下 4 个爪和定影单元盖板。
3. 取下 2 个接插件。

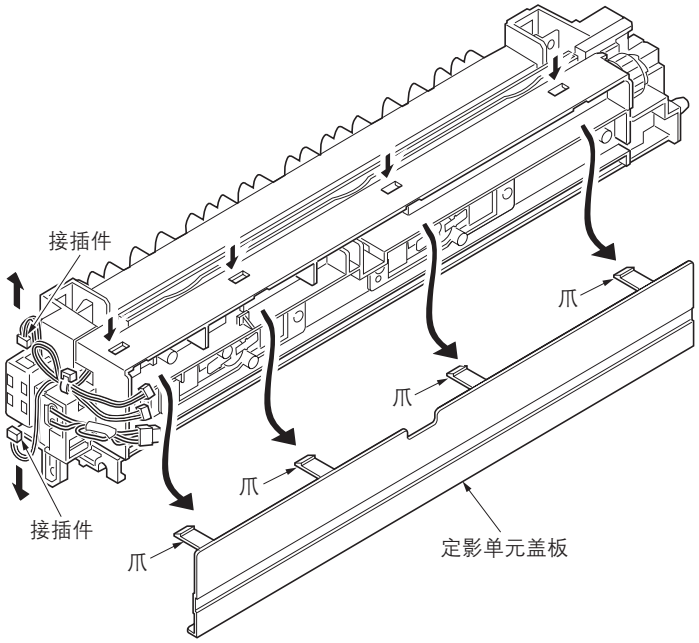


图 1-5-79

4. 取下 4 个螺丝。
5. 分离右侧定影框架和左侧定影框架。

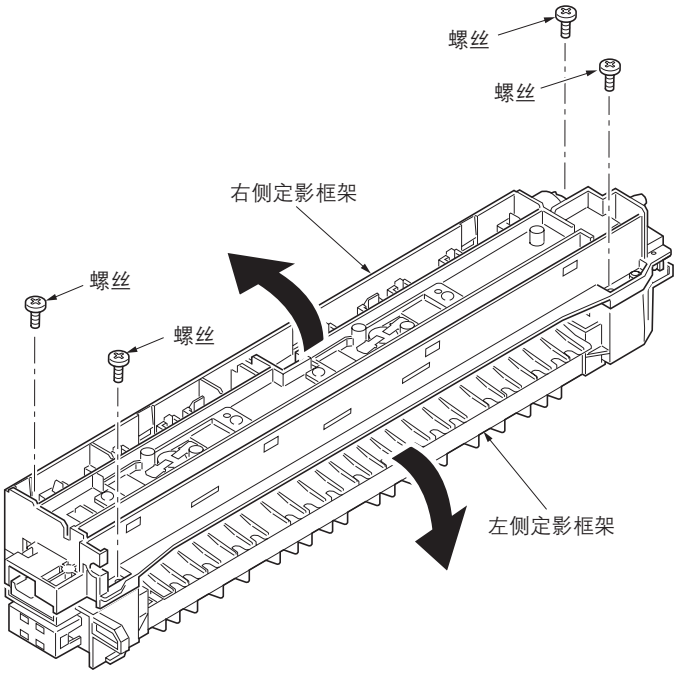


图 1-5-80

6. 取下压辊。
7. 更换并安装压辊。
8. 重新安装所有取下的部件。

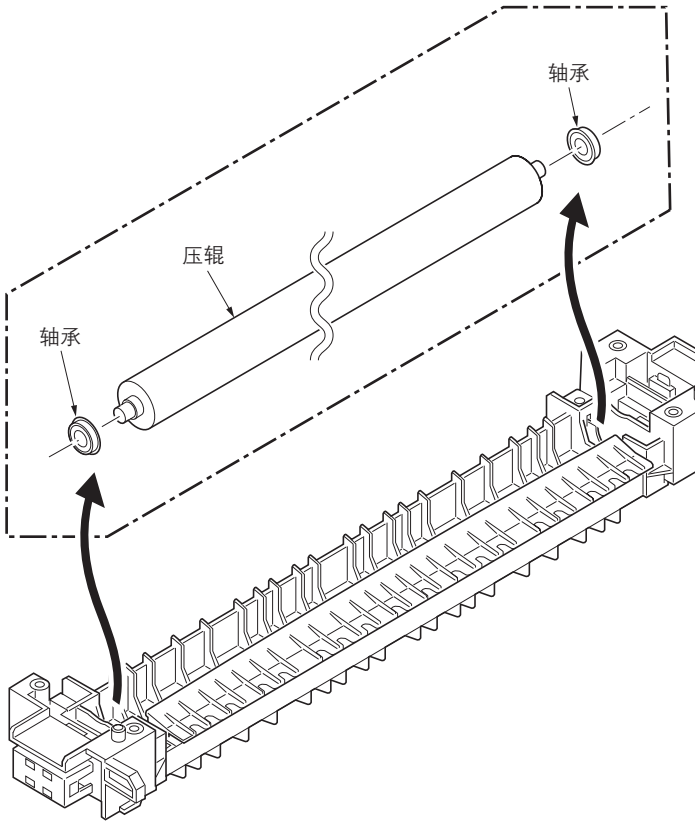


图 1-5-81

(4) 拆卸与重新安装定影加热灯

请按照以下步骤更换定影加热灯。

步骤

1. 取下定影单元 （参见第 1-5-40 页）。
2. 取下 4 个爪和定影单元盖板。
3. 取下 2 个接插件。

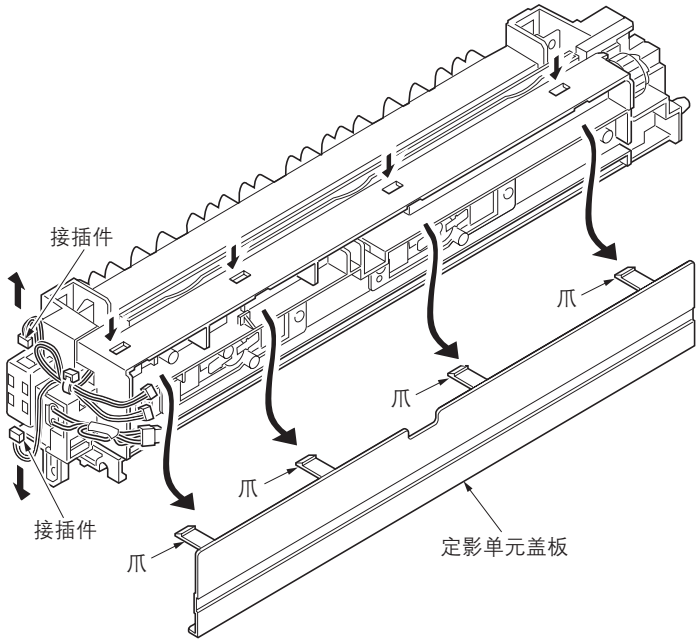


图 1-5-82

4. 取下 4 个螺丝。
5. 分离右侧定影框架和左侧定影框架。

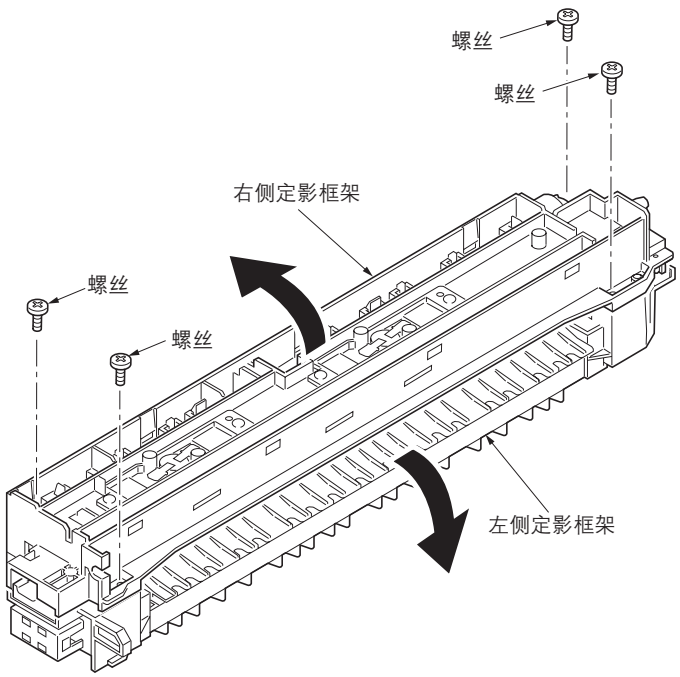


图 1-5-83

6. 取下 2 个簧片。

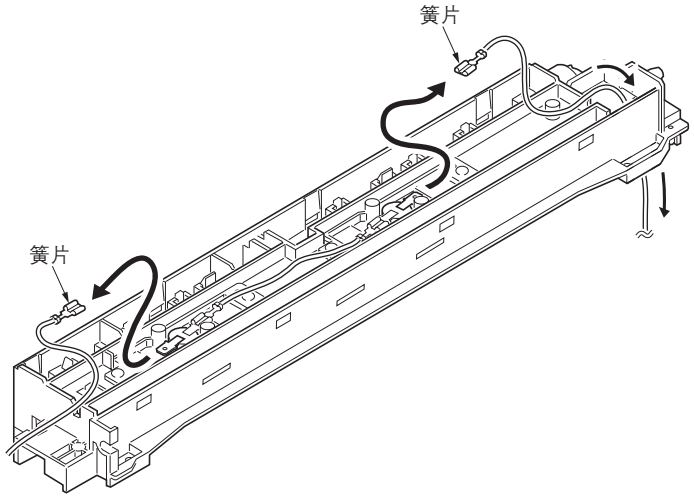


图 1-5-84

7. 取下螺丝和后部定影加热灯盖板。
8. 取下螺丝和前部定影加热灯盖板。
9. 拉出定影加热灯。
10. 更换并安装定影加热灯。
11. 重新安装所有取下的部件。

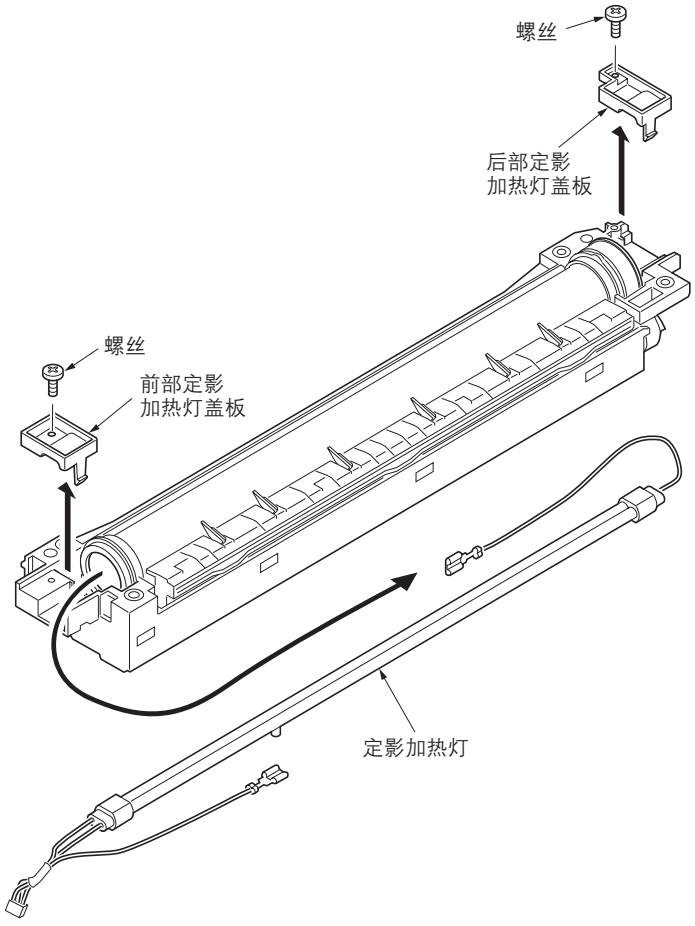


图 1-5-85

(5) 拆卸与重新安装热辊

请按照以下步骤更换热辊。

步骤

1. 取下定影加热灯 （参见第 1-5-45 页）。
2. 取下热辊分离爪 （参见第 1-5-42 页）。
3. 从右侧定影框架上取下前部、后部加热衬套。
4. 从热辊上取下定影齿轮 Z46 以及前部、后部加热衬套。
5. 更换并安装热辊。
6. 重新安装所有取下的部件。

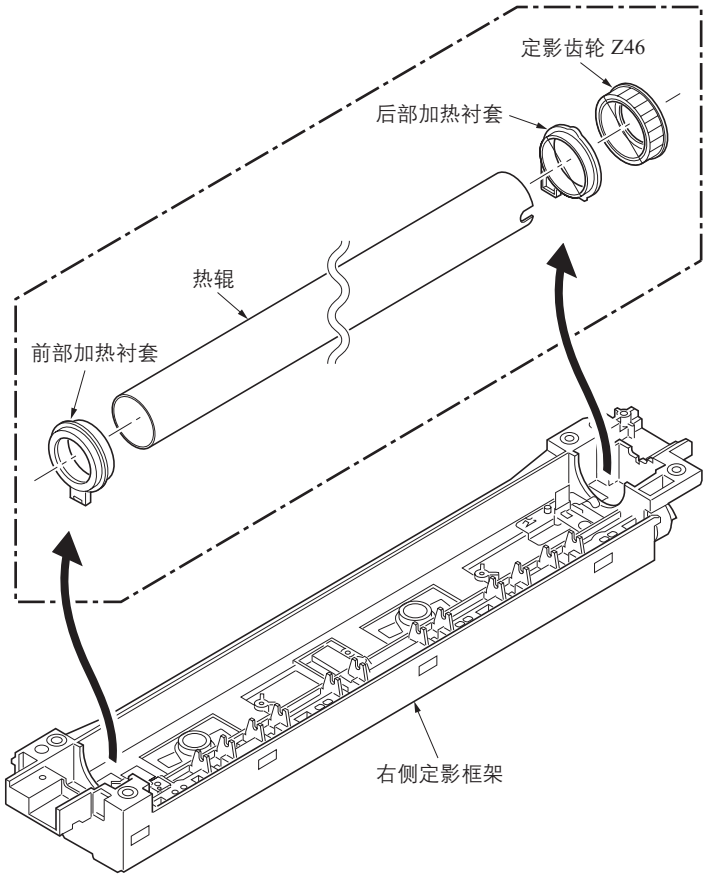


图 1-5-86

(6) 拆卸与重新安装定影热敏电阻 1

请按照以下步骤更换定影热敏电阻 1。

步骤

1. 取下热辊 （参见第 1-5-47 页）。
2. 取下螺丝，然后取下定影热敏电阻 1。
3. 更换并安装定影热敏电阻 1。
4. 重新安装所有取下的部件。

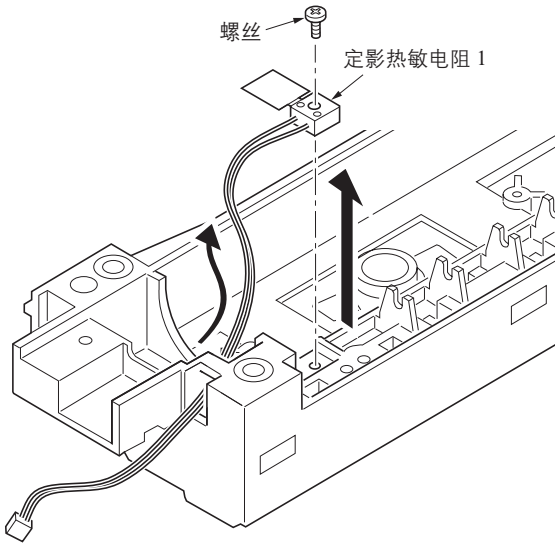


图 1-5-87

(7) 拆卸与重新安装定影热敏电阻 2

请按照以下步骤更换定影热敏电阻 2。

步骤

1. 取下定影单元 （参见第 1-5-40 页）。
2. 取下 4 个爪和定影单元盖板。
3. 取下接插件。
4. 取下固定带。

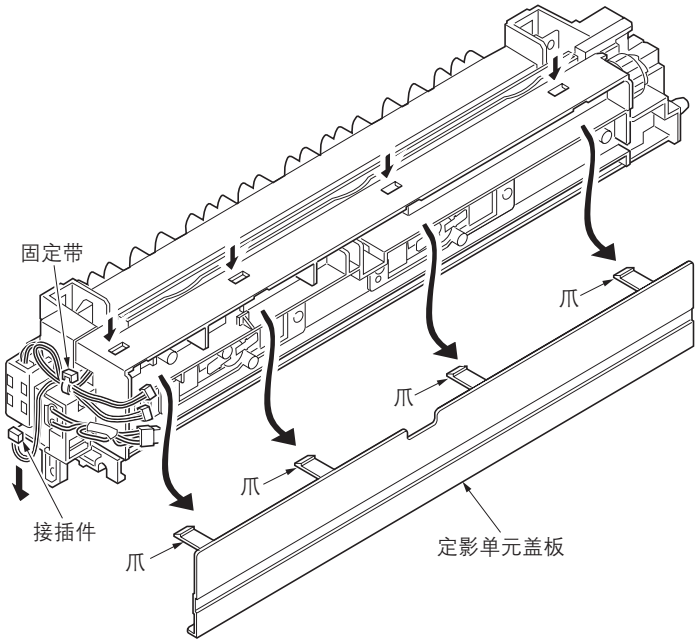


图 1-5-88

5. 取下螺丝，然后取下定影热敏电阻 2。
6. 更换并安装定影热敏电阻 2。
7. 重新安装所有取下的部件。

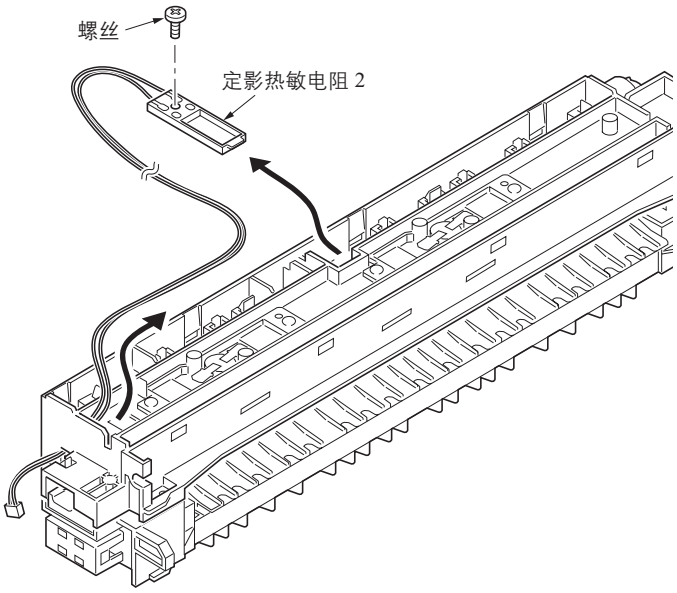


图 1-5-89

(8) 拆卸与重新安装定影温控器 1 和 2

请按照以下步骤更换定影温控器 1 和 2。

步骤

1. 取下定影单元 （参见第 1-5-40 页）。
2. 取下 4 个爪和定影单元盖板。

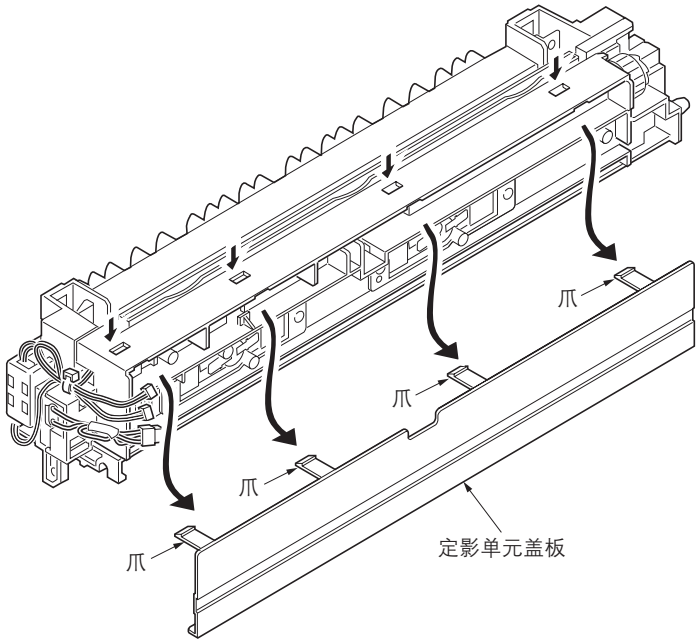


图 1-5-90

3. 取下 4 个簧片。

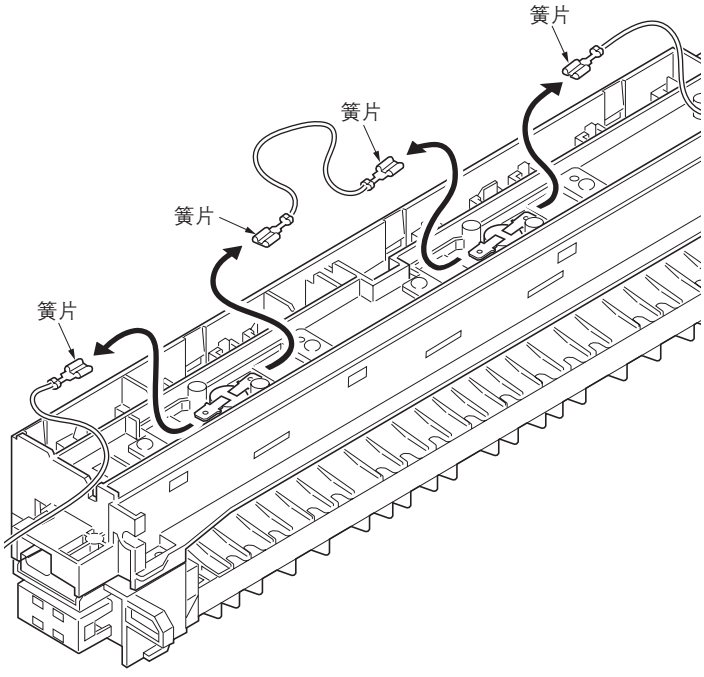


图 1-5-91

4. 分别取下 2 个螺丝和 2 个定影温控器支架。

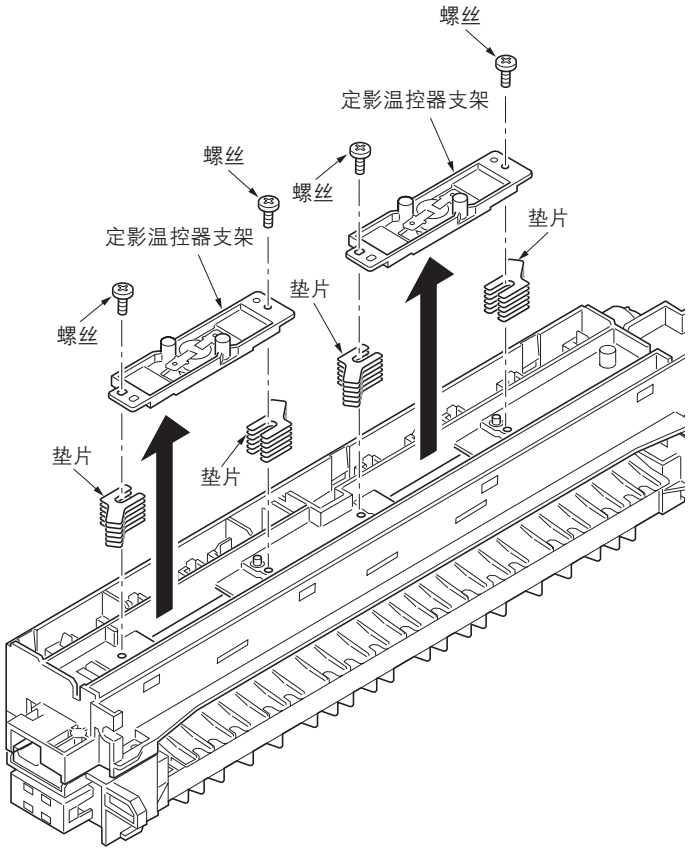


图 1-5-92

5. 取下 2 个螺丝和定影温控器 1 和 2。
6. 更换并安装定影温控器 1 和 2。
7. 重新安装所有取下的部件。

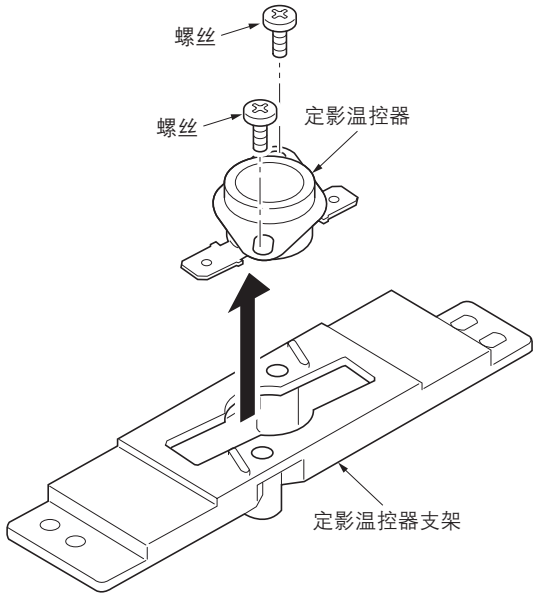


图 1-5-93

(9) 调节定影单元的前部位置 （调节横向方块）

由于感光鼓与定影单元未处在同一高度，因而未能将纸张笔直送至定影部导致机器前侧或后侧的图像后端将会变长，若出现这种情况，则请按照以下步骤进行操作。

步骤

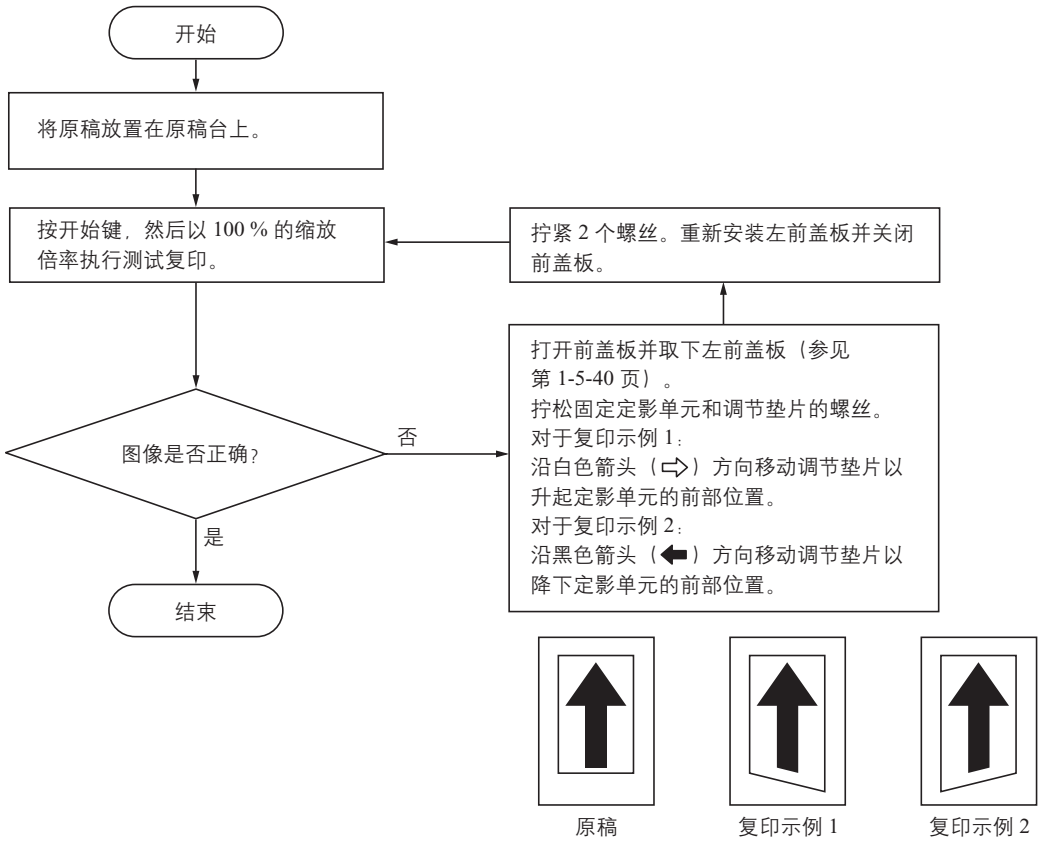


图 1-5-94

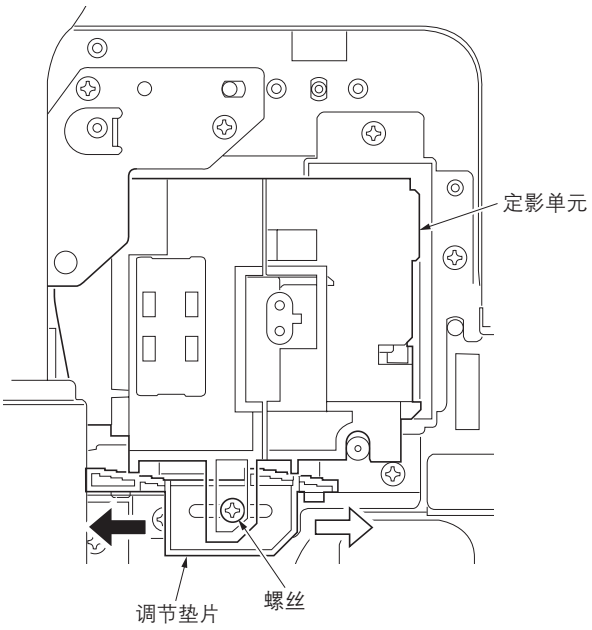


图 1-5-95

1-5-8 电路板

(1) 拆卸与重新安装驱动板

请按照以下步骤更换驱动板。

步骤

1. 取下 12 个螺丝和后盖板。

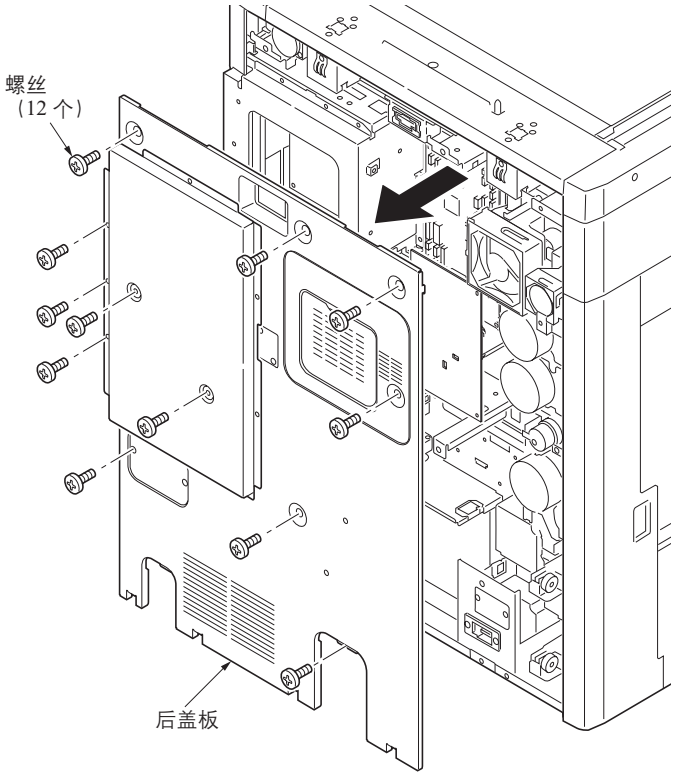


图 1-5-96

2. 取下 3 个螺丝。
3. 取下爪。
4. 取下接插件。
5. 取下高压板。

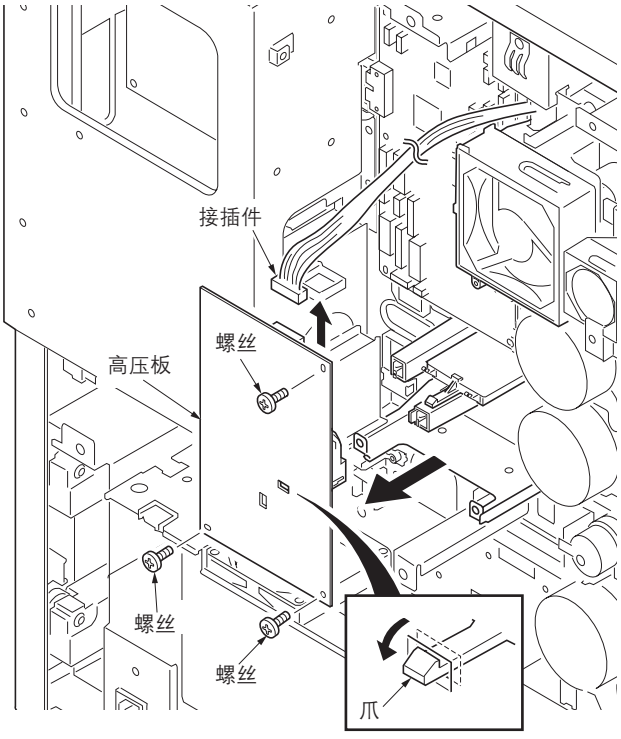


图 1-5-97

6. 取下驱动板的所有接插件。
7. 取下 6 个螺丝和驱动板。
8. 更换并安装驱动板。

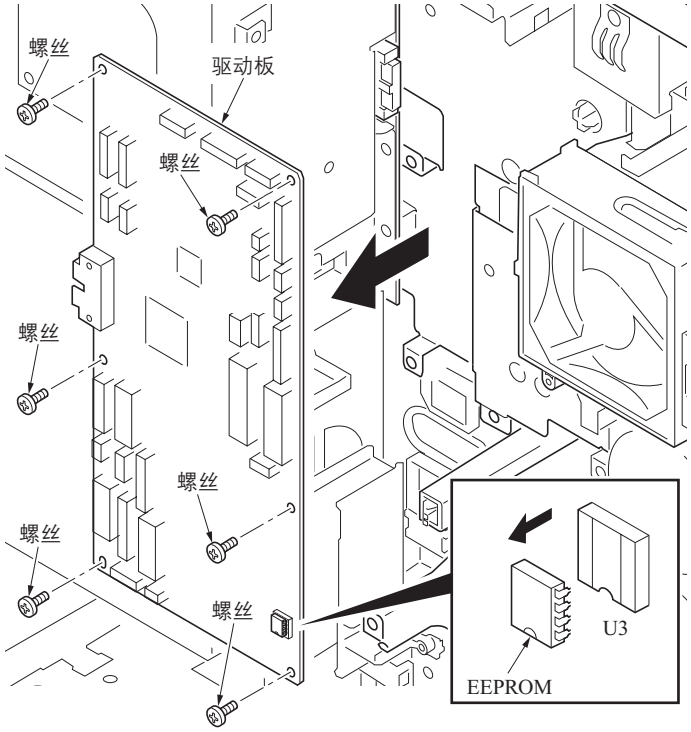


图 1-5-98

9. 重新安装所有取下的部件。
   将接插件放回原位时，请勿将 YC14 和 YC20 搞混。
   YC14：出纸电机导线
   YC20：钥匙计数器导线

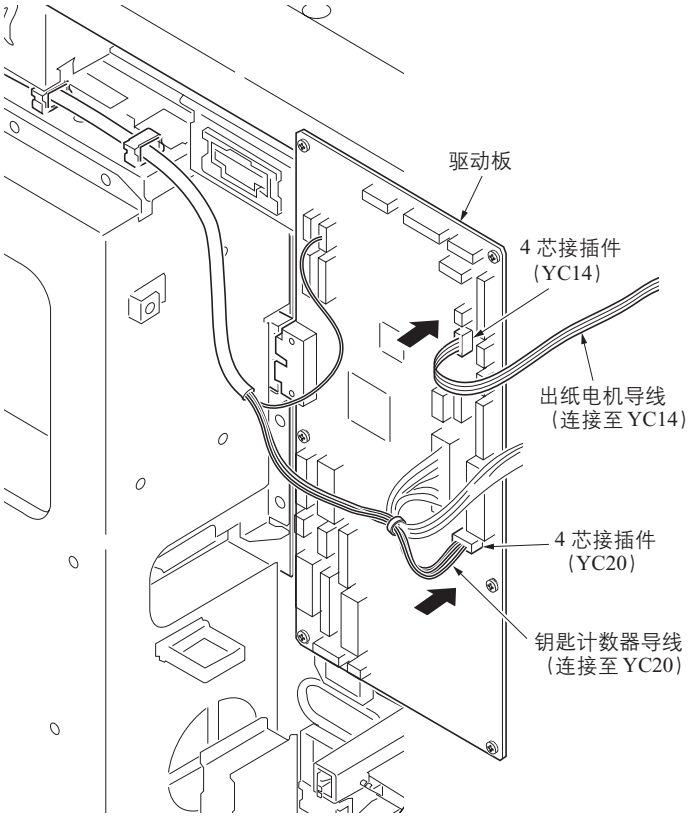


图 1-5-99

1-5-9 其他

(1) 拆卸与重新安装臭氧过滤器 1

请按照以下步骤更换臭氧过滤器 1。

步骤

1. 打开过滤器盖板。
2. 取下臭氧过滤器 1。
3. 更换并安装臭氧过滤器 1。

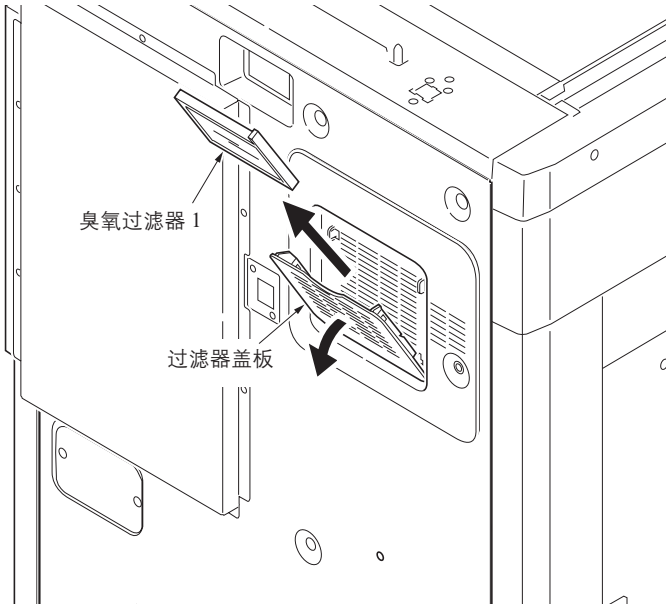


图 1-5-100

(2) 拆卸与重新安装臭氧过滤器 2

请按照以下步骤更换臭氧过滤器 2。

步骤

1. 取下过滤器盖板。
2. 取下臭氧过滤器 2。
3. 更换并安装臭氧过滤器 2。
4. 重新安装所有取下的部件。

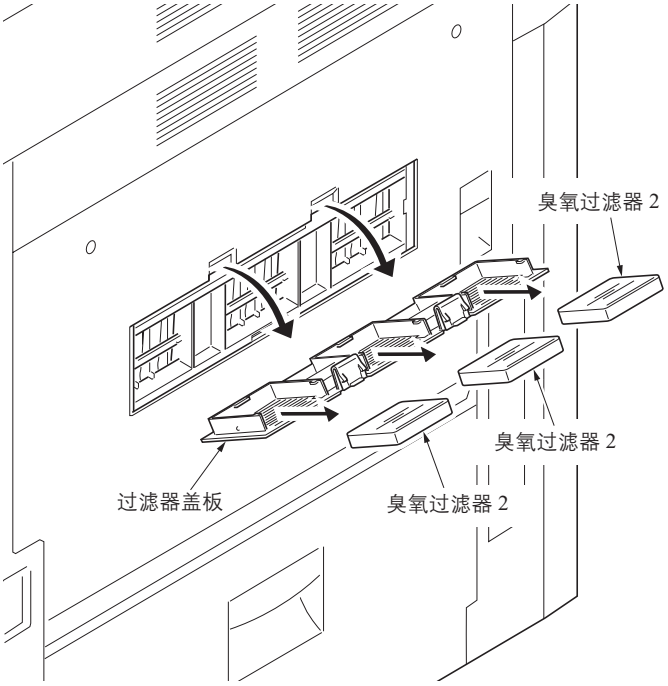


图 1-5-101

1-6-1 升级固件

按照以下步骤升级主控板、驱动板和 MMI 上的固件。

升级固件时需要使用以下工具：
Compact Flash （推荐使用 SANDISK 生产的产品。）

注
在将数据从电脑写入新的 Compact Flash 时，请务必事先将其格式化。

步骤

1. 按操作面板上的电源键关机。在确认电源指示灯与内存指示灯熄灭后，再关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源线。
2. 取下 2 个螺丝和右上板盖。
3. 将 Compact Flash 插入机器上的凹槽口。
   将 Compact Flash 的表面插入机器后部。
4. 插入电源插头并打开主电源开关。升级固件即开始。
   小心：
   切勿在固件升级期间关闭主电源开关。

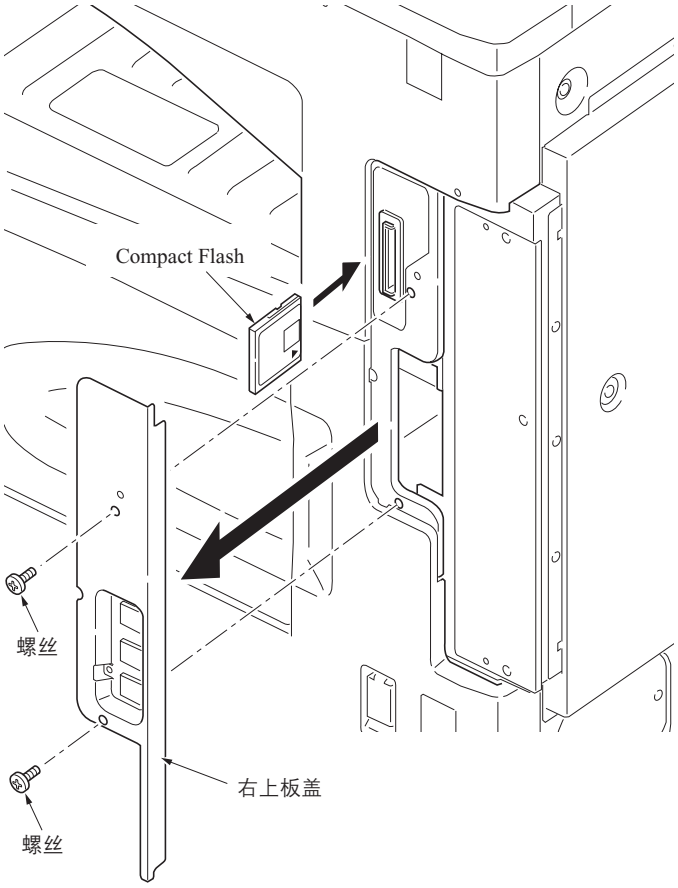


图 1-6-1

5. 升级完成后，触摸面板上会显示 [Completed（完成）]。
6. 按操作面板上的电源键关机。在确认电源指示灯与内存指示灯熄灭后，再关闭主电源开关。然后从墙上插座拔下电源线。
7. 从机器上取下 Compact Flash。
8. 重新安装右上板盖。
9. 插入电源插头并打开主电源开关。

1-6-2 自由调节可变电阻器 （VR）

以下所列可变电阻器均在出厂前已被设定，无法进行现场调节。
高压板：VR101、 VR201、 VR302、 VR303

1-6-3 驱动板更换备注

在更换驱动板时，请从已取下的驱动板上取下 EEPROM，然后将其重新安装到新的驱动板上。

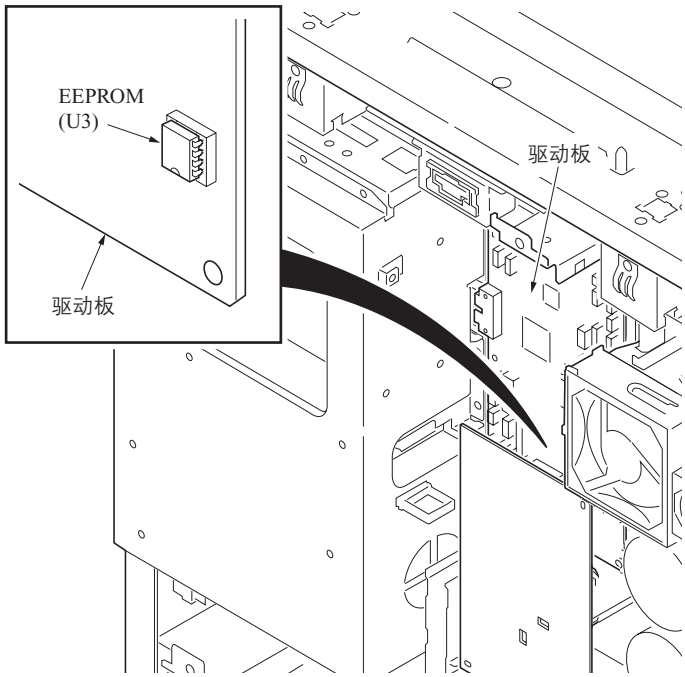


图 1-6-2

2-1-1 供纸部

(1) 纸盒供纸部

供纸部由预搓纸和对位搓纸两个分部组成。预搓纸从纸盒 1、2 或手送纸盘将纸张传输到左对位辊和右对位辊，并在此处开始对位搓纸，将纸张与打印定时同步传送到传输部。
每个纸盒由受提升电机驱动的提升板和其他组件构成。每个纸盒分别可容纳多达 500 张纸。通过预搓纸轮和供纸轮的旋转，纸张从纸盒中供出。分离轮通过扭矩限制器防止多页纸张同时供纸。

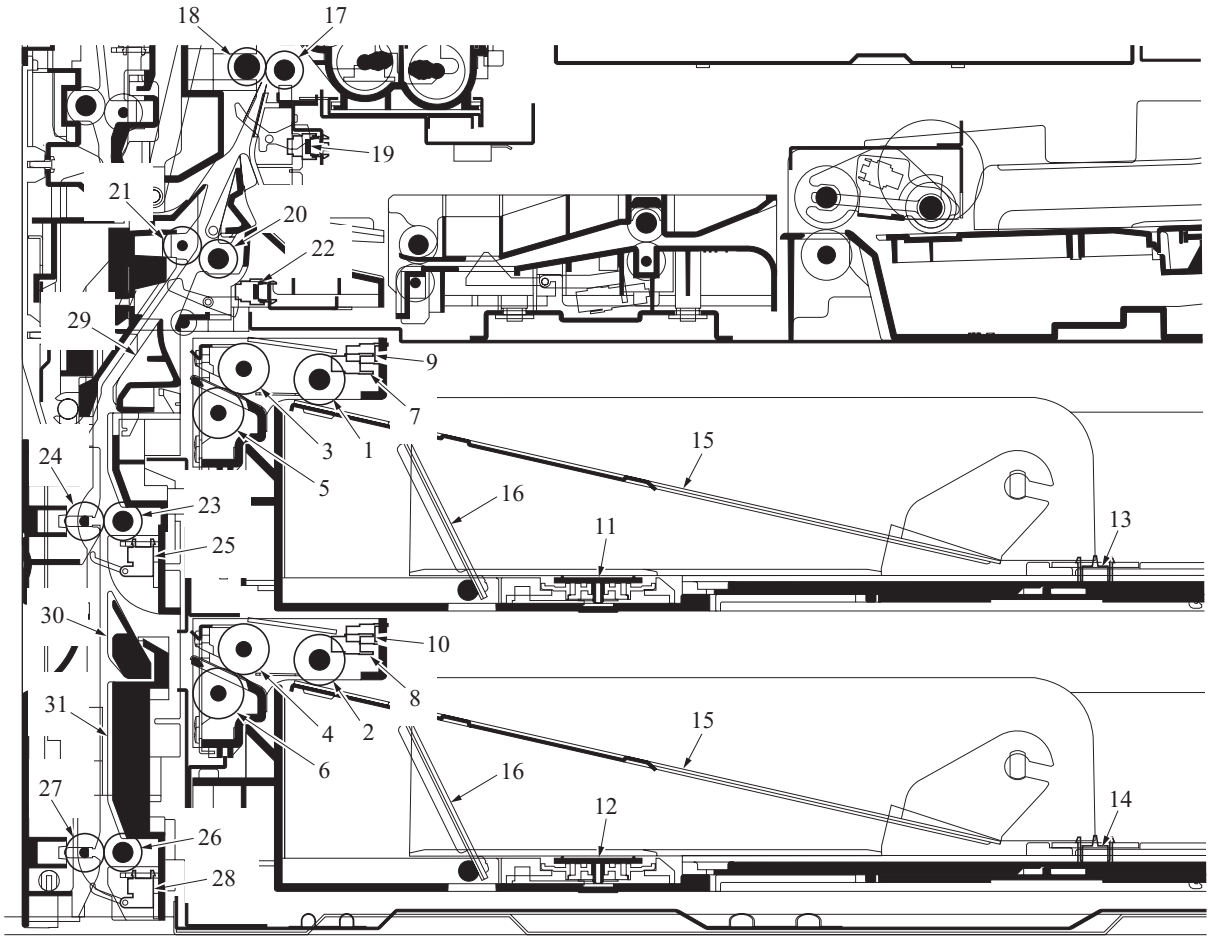


图 2-1-1 纸盒供纸部

(1) 上部预搓纸轮
(2) 下部预搓纸轮
(3) 上部供纸轮
(4) 下部供纸轮
(5) 上部分离轮
(6) 下部分离轮
(7) 上部纸张开关 （PSW-U）
(8) 下部纸张开关 （PSW-L）
(9) 上部提升限制开关 （LICSW-U）
(10) 下部提升限制开关 （LICSW-L）
(11) 上部纸张尺寸宽度开关 （PWSW-U）
(12) 下部纸张尺寸宽度开关 （PWSW-L）
(13) 上部纸张尺寸长度开关 （PLSW-U）
(14) 下部纸张尺寸长度开关 （PLSW-L）
(15) 纸盒基座
(16) 提升操作板
(17) 右对位辊
(18) 左对位辊
(19) 对位开关 （RSW）
(20) 供纸辊 1
(21) 供纸轮
(22) 供纸开关 1 （FSW1）
(23) 供纸辊 2
(24) 供纸轮
(25) 供纸开关 2 （FSW2）
(26) 供纸辊 3
(27) 供纸轮
(28) 供纸开关 3 （FSW3）
(29) 垂直纸张传输导板
(30) 纸张传输导板
(31) 垂直纸张传输框架

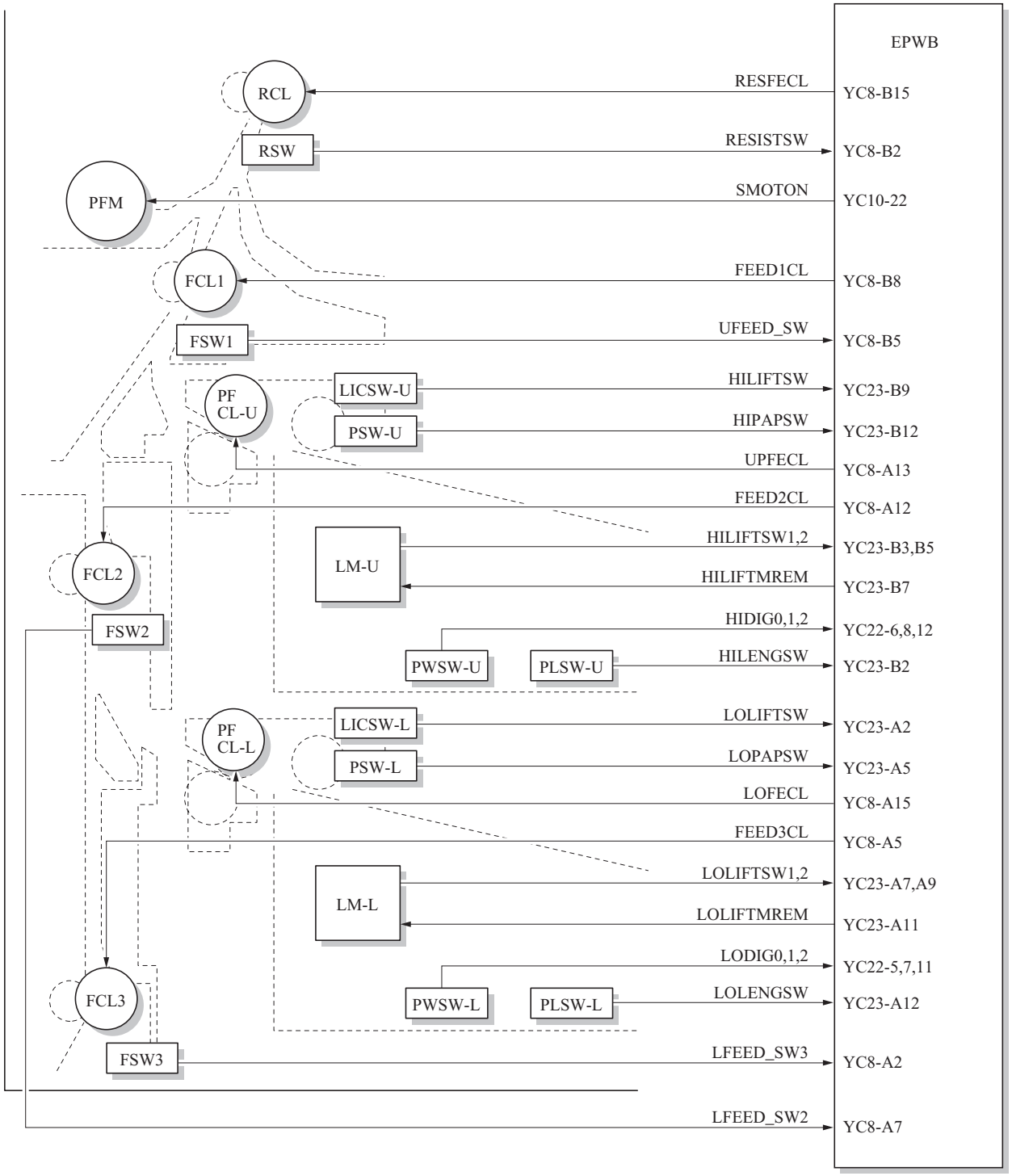


图 2-1-2 纸盒供纸部框图

(2) 手送纸盘供纸部

手送纸盘一次最多可容纳 200 张纸。通过手送纸盘预搓纸轮和手送纸盘供纸轮的转动，纸张由手送纸盘供出。同时，在供纸期间，手送纸盘分离轮通过扭矩限制器可防止一次进入多页纸张。

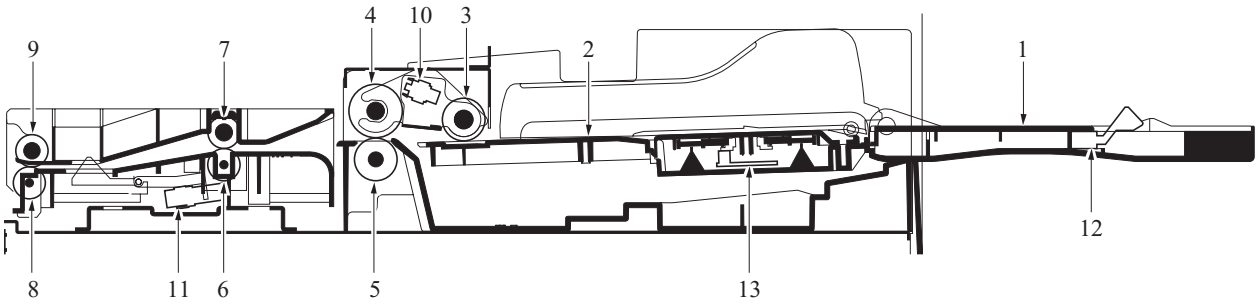


图 2-1-3 手送纸盘供纸部

(1) 手送纸盘
(2) 手送纸盘提升板
(3) 手送纸盘预搓纸轮
(4) 手送纸盘供纸轮
(5) 手送纸盘分离轮
(6) 手送纸盘馈送轮
(7) 手送纸盘供纸辊 1
(8) 手送纸盘馈送轮
(9) 手送纸盘供纸辊 2
(10) 手送纸盘纸张开关 （MPPSW）
(11) 手送纸盘供纸开关 （MPFSW）
(12) 手送纸盘纸张尺寸长度开关 （MPPLSW）
(13) 手送纸盘纸张尺寸宽度开关 （MPPWSW）

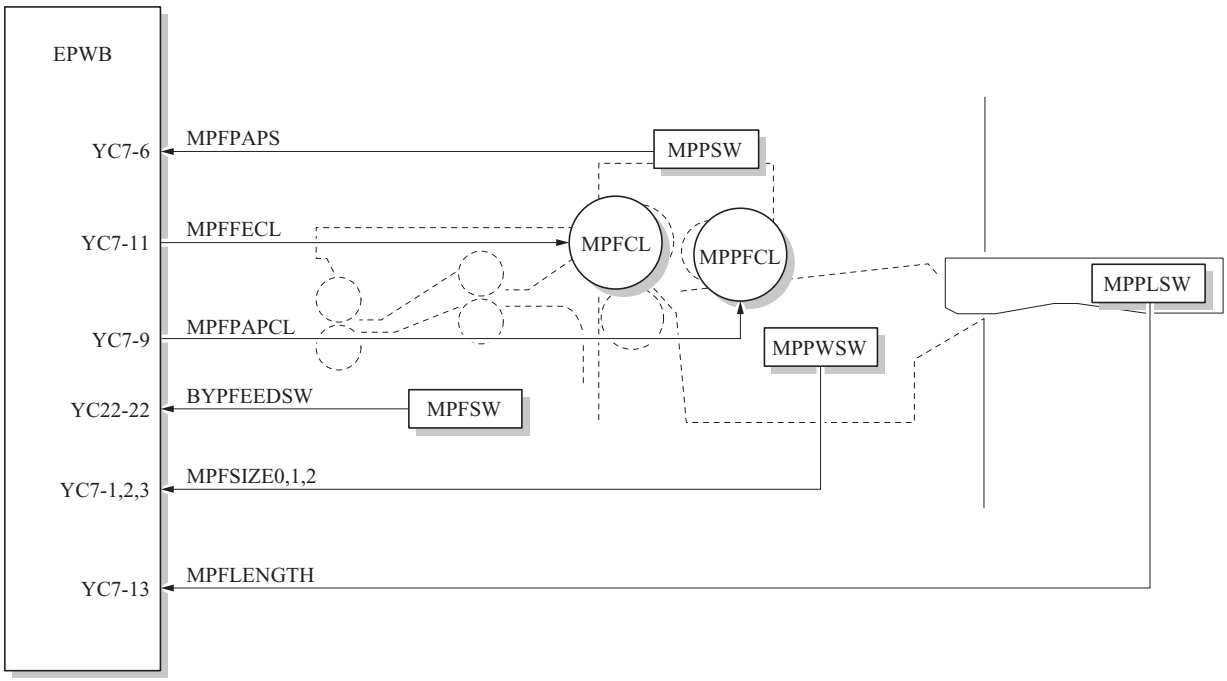


图 2-1-4 手送纸盘供纸部框图

2-1-2 主充电部

主充电部由主充电器组件、感光鼓和其他部分组成。感光鼓通过栅网均匀地充电以便在其表面形成潜像。
主充电器单元对感光鼓充电后，在表面形成潜像，同时护罩栅网可确保均匀充电。

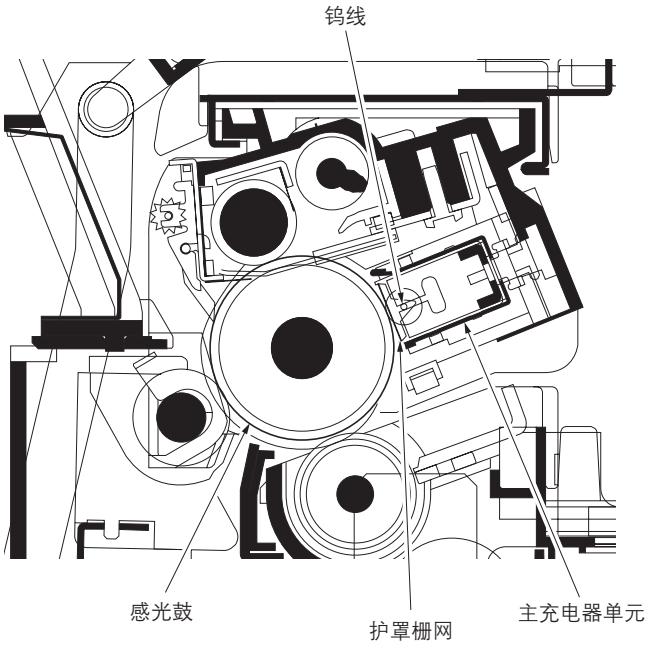


图 2-1-5 主充电部

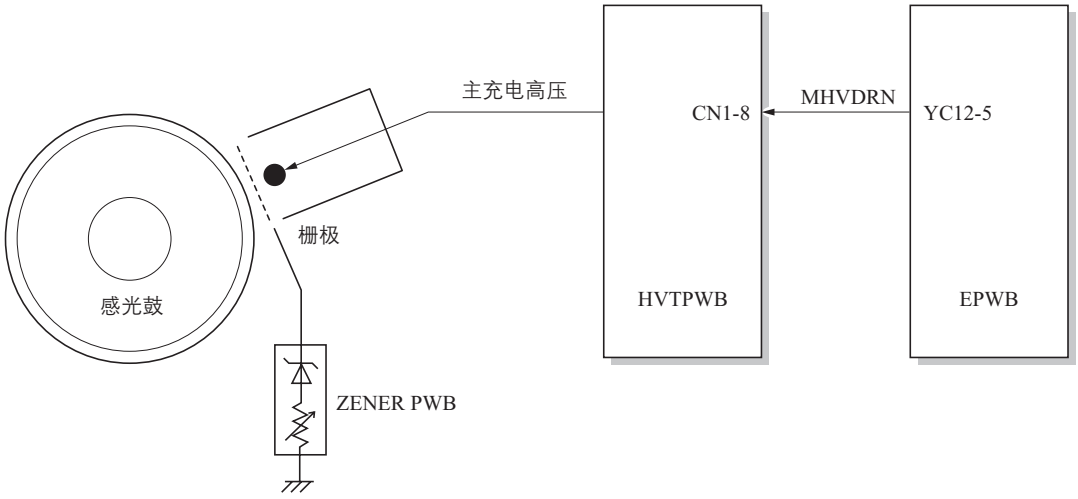


图 2-1-6 主充电部框图

2-1-3 光学部

光学部由扫描用图像扫描仪部和打印用激光扫描仪部组成。

(1) 图像扫描仪部

原稿图像经曝光灯 （EL）照亮后，通过三面反光镜被图像扫描单元中的 CCD 电路板 （CCDPWB）扫描，而反射光被转换成电信号。
扫描仪和反光镜架在机器前后端的光学轨道上来回移动进行扫描。反光镜架的速度是扫描仪速度的一半。
使用送稿器时，扫描仪和反光镜架停在送稿器原稿扫描位置，开始扫描。

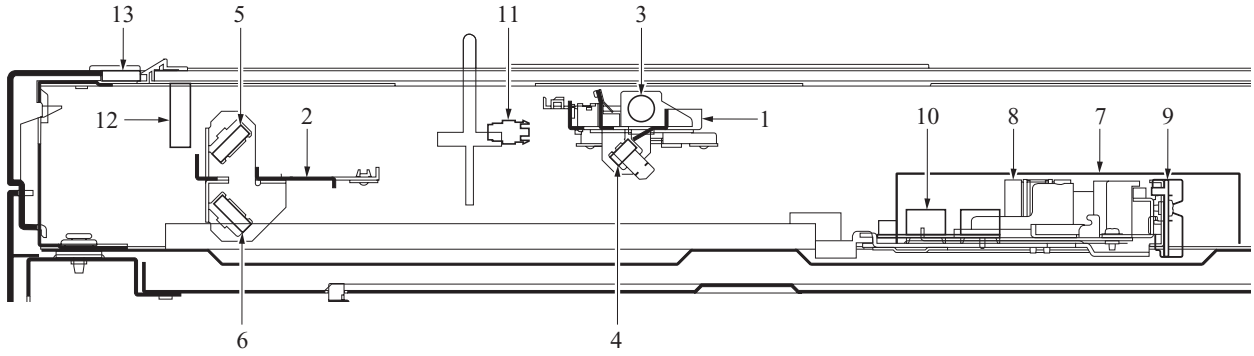


图 2-1-7 图像扫描仪部

(1) 反光镜 1 镜架
(2) 反光镜 2 镜架
(3) 曝光灯 （EL）
(4) 反光镜 1
(5) 反光镜 2
(6) 反光镜 3
(7) ISU
(8) 透镜
(9) CCD 电路板 （CCDPWB）
(10) 原稿尺寸检测传感器 （OSDS）
(11) 原稿检测开关 （ODSW）
(12) 扫描仪原位开关 （SHPSW）
(13) 窄缝玻璃

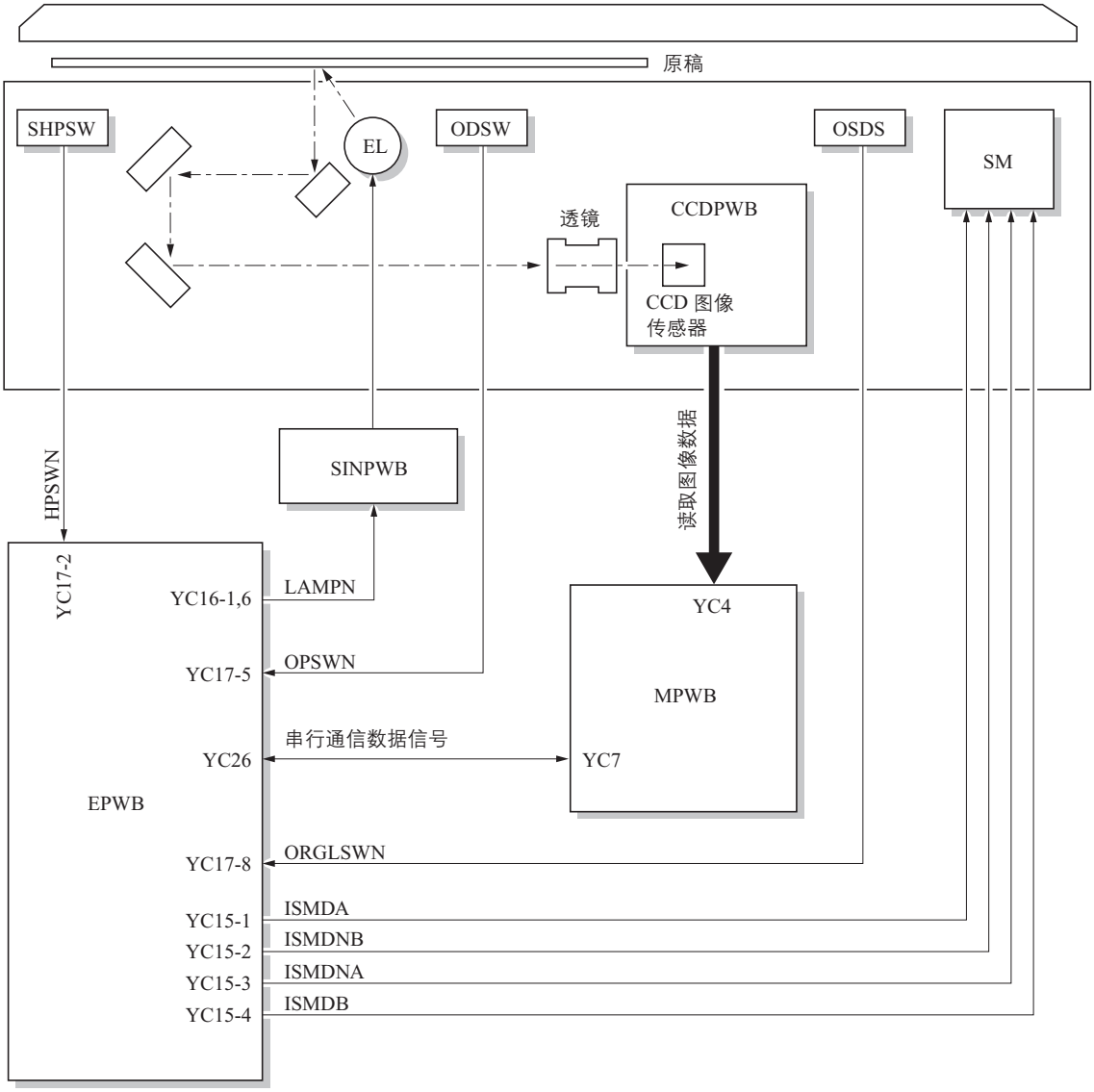


图 2-1-8 图像扫描仪部框图

(2) 激光扫描仪部

由 CCD 电路板 （CCDPWB）扫描的图像数据在主控板 （MPWB）上处理，并作为图像打印数据传输到激光扫描仪单元（LSU）。通过反复开关激光，激光扫描仪单元在感光鼓表面形成一个潜像。

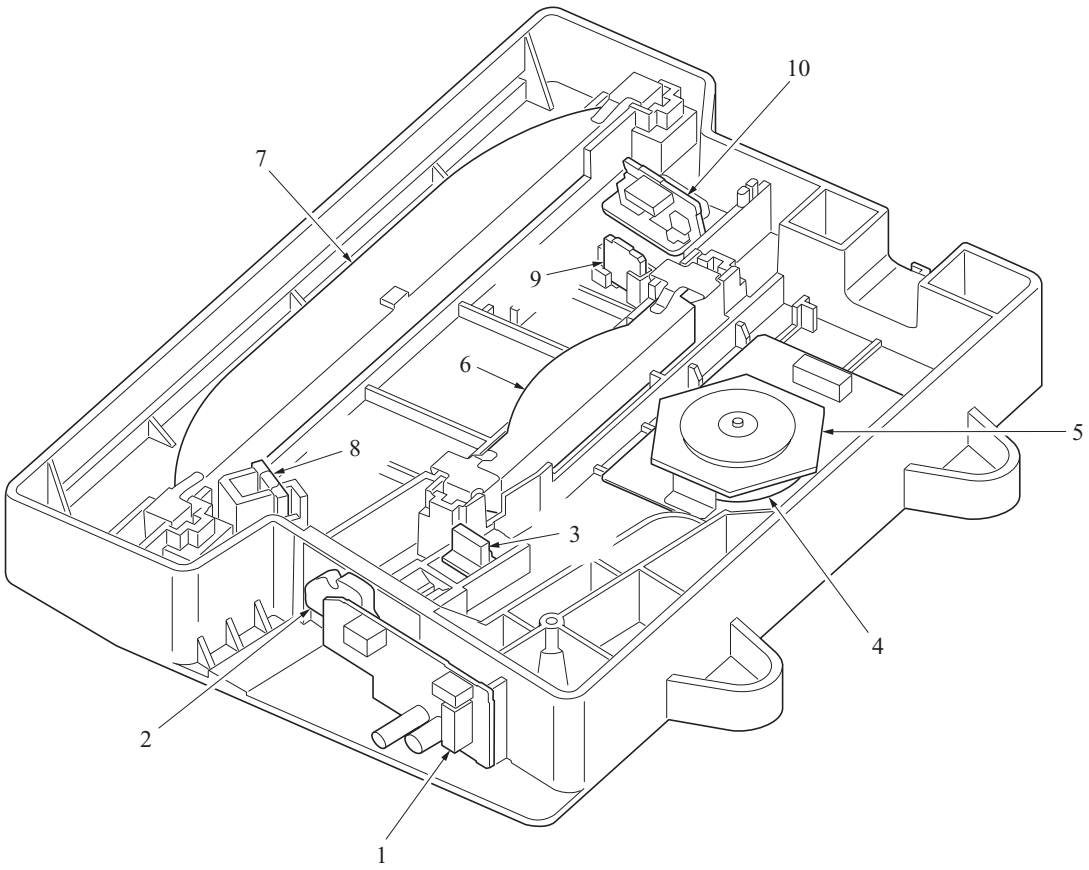


图 2-1-9 激光扫描仪部

(1) APC 电路板 （APCPWB）
(2) 激光二极管
(3) 柱面透镜
(4) 多边电机 （PM）
(5) 多棱镜
(6) fθ 透镜
(7) fθ 透镜
(8) PD 传感器反光镜
(9) 柱面校正透镜
(10) PD 电路板 （PDPWB）

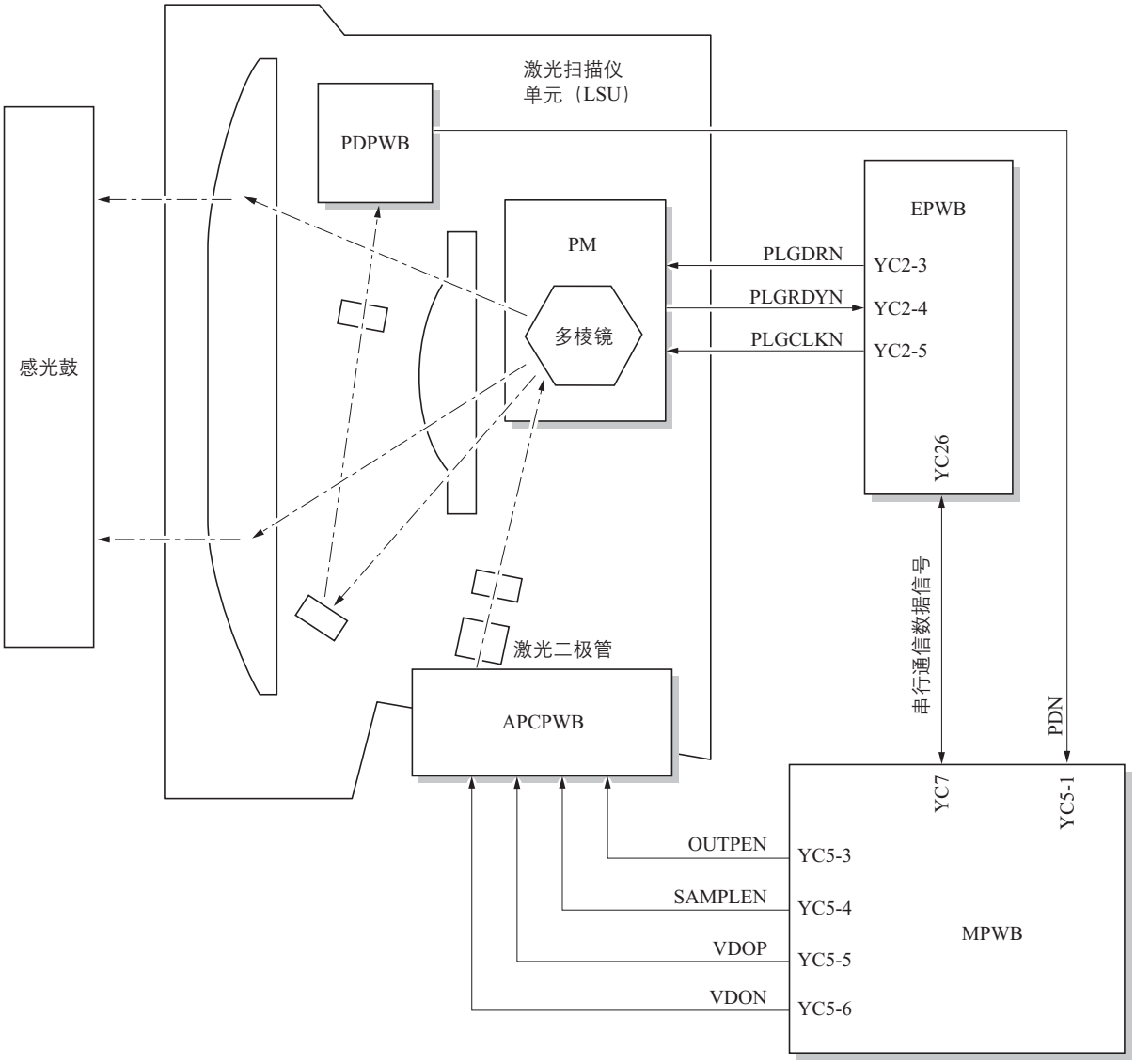


图 2-1-10 激光扫描仪部框图

2-1-4 显影部

显影单元由形成磁刷的显影套筒、磁墨粉刮板及搅拌墨粉的显影螺杆组成。
当墨粉传感器 （TNS）在显影单元中检测到少量墨粉时，墨粉补充信号被输出到驱动板 （EPWB）上。接收到该信号的驱动板 （EPWB）开启供粉电机 （TFM）并将墨粉从墨粉盒补充到显影单元中。

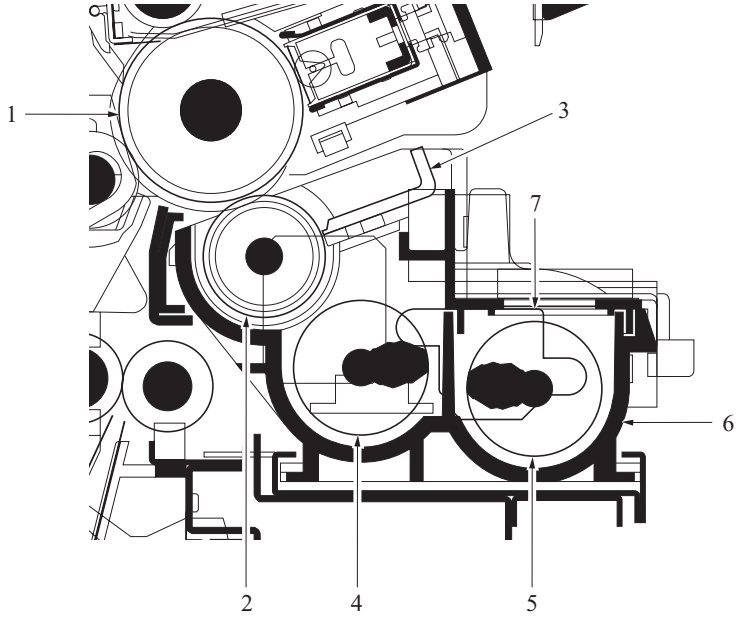


图 2-1-11 显影部

(1) 感光鼓
(2) 显影套筒
(3) 磁墨粉刮板
(4) 左显影螺杆
(5) 右显影螺杆
(6) 显影外壳
(7) 墨粉传感器 （TNS）

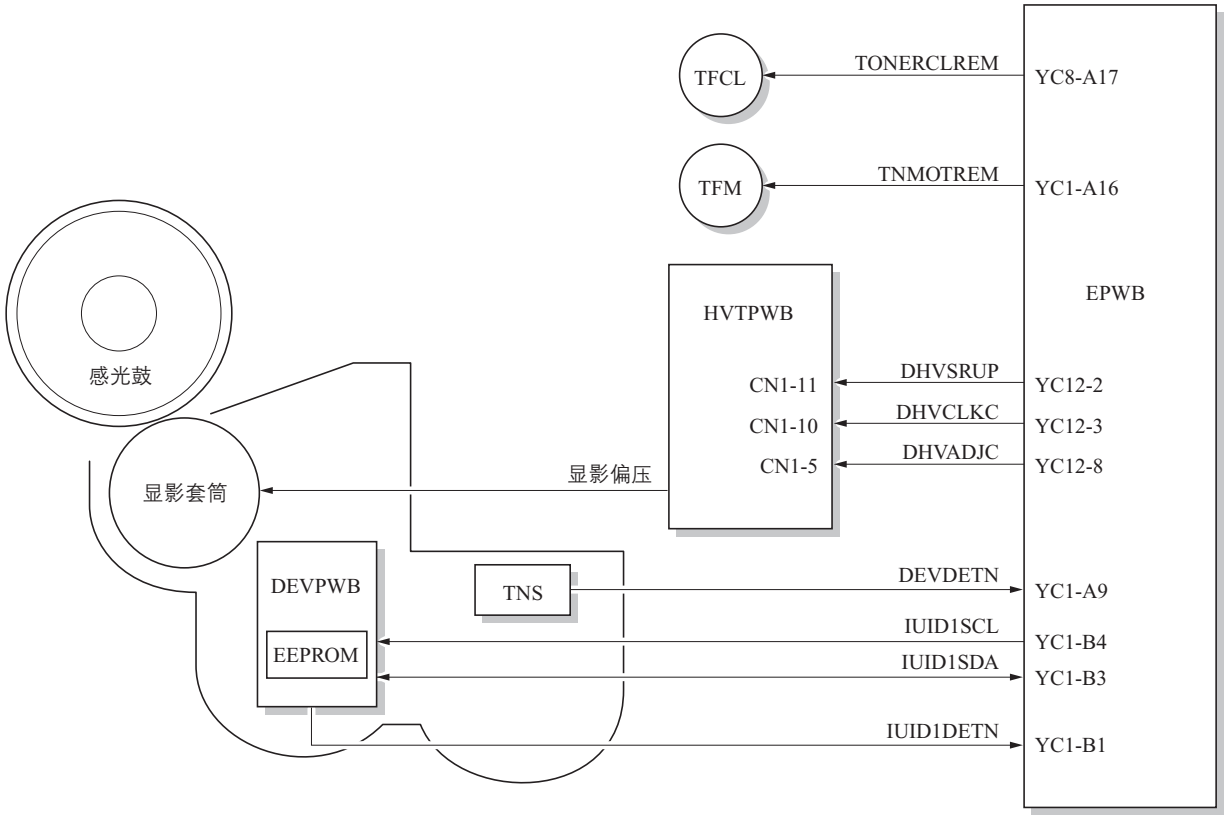

TFCL
TONERCLREM
YC8-A17
TFM
TNMOTREM
YC1-A16
EPWB
HVTPWB
感光鼓
CN1-11
DHVSRUP
YC12-2
CN1-10
DHVCLKC
YC12-3
CN1-5
DHVADJC
YC12-8
显影偏压
显影套筒
DEVPWB
TNS
DEVDETN
YC1-A9
IUID1SCL
YC1-B4
EEPROM
IUID1SDA
YC1-B3
IUID1DETN
YC1-B1

图 2-1-12 显影部框图

(1) 单组份显影系统

本机使用单组份显影系统，并使用充正电的感光鼓 （a-Si）和充正电的磁墨粉进行反转处理。

在单组份显影系统下，墨粉通过与显影套筒摩擦进行充电，并在通过磁墨粉刮板时被充正电。通过磁墨粉刮板后，墨粉在显影套筒上形成均匀的一层。当墨粉层到达显影套筒距感光鼓最近的地方时，墨粉在磁极的电场作用下在感光鼓和显影套筒之间移动。然后，当显影套筒旋转通过距离感光鼓最近的地方时，由于显影偏压和感光鼓表面之间的电势差，墨粉被吸附到已曝光过的感光鼓表面，进行显影。另一方面，在未曝光过的感光鼓表面，墨粉被显影套筒吸引而不进行显影。当墨粉到达感光鼓和显影套筒间距很大的区域时，由于电场消失，墨粉将被吸附在显影套筒上。显影过程完成。

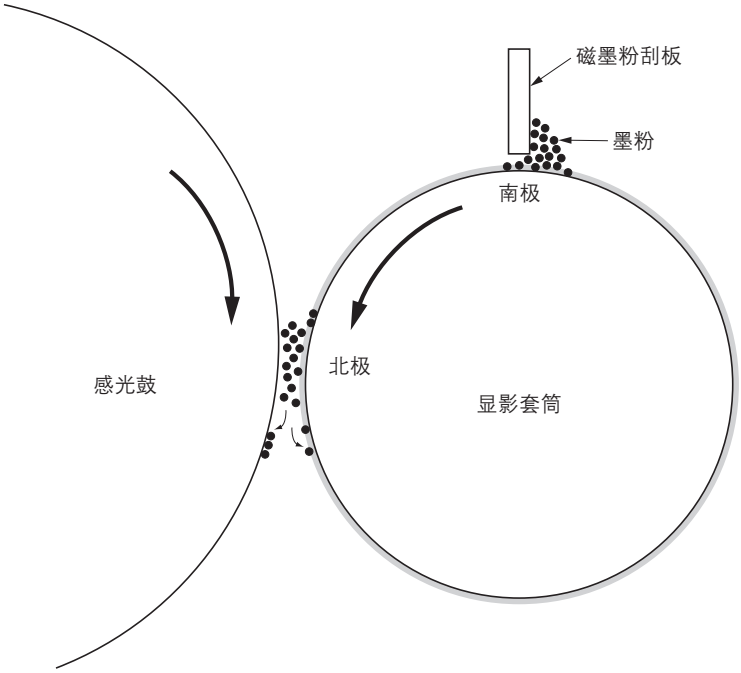


图 2-1-13 单组份显影系统

2-1-5 转印部和分离部

转印部和分离部主要是由转印辊、分离电极和感光鼓分离爪组成。
高压板 （HVTPWB）产生的高电压施加于转印辊，进行转印充电。
从高压板 （HVTPWB）输出分离充电电压到分离电极，施加该分离充电电压将转印后的纸张与感光鼓分离。

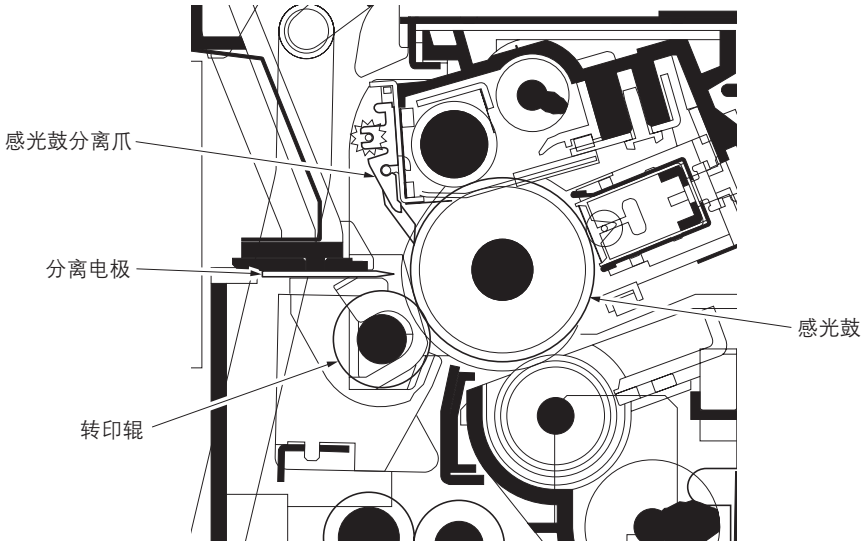


图 2-1-14 转印部和分离部

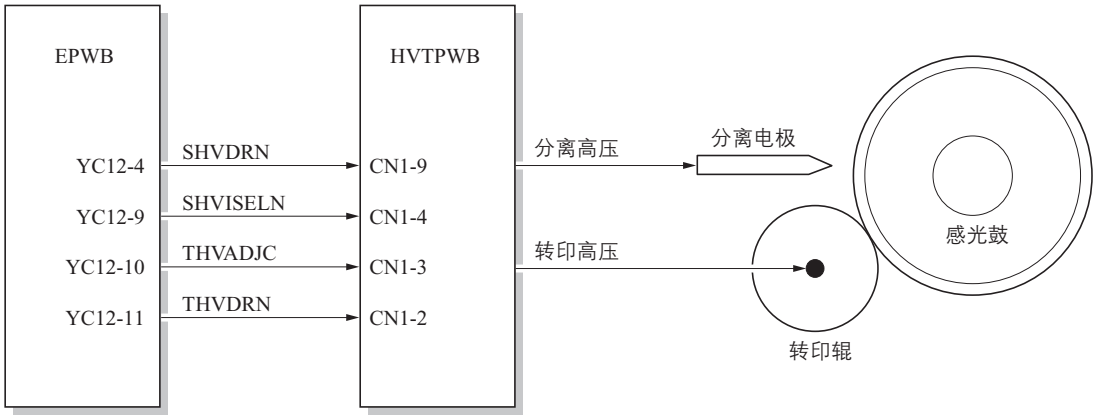


图 2-1-15 转印部和分离部框图

2-1-6 清洁部和消电部

清洁部由清洁刮板 （可去除转印后吸附在感光鼓表面的残留墨粉）和清洁螺杆 （将残留墨粉送回到废粉盒）组成。
消电灯 （CL）由 LED 组成，可在执行主充电之前去除感光鼓上残留的电荷。
同时，通过溢出传感器 （OFS）感测废粉盒中的墨粉量。

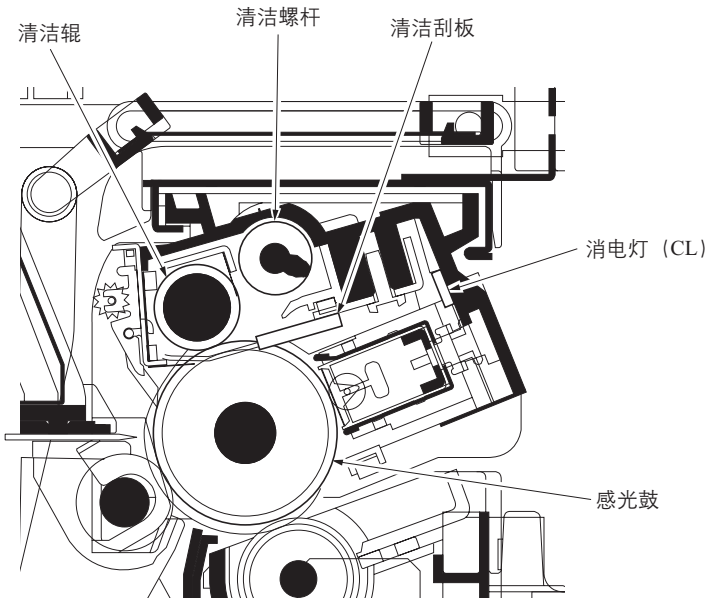


图 2-1-16 清洁部和消电部

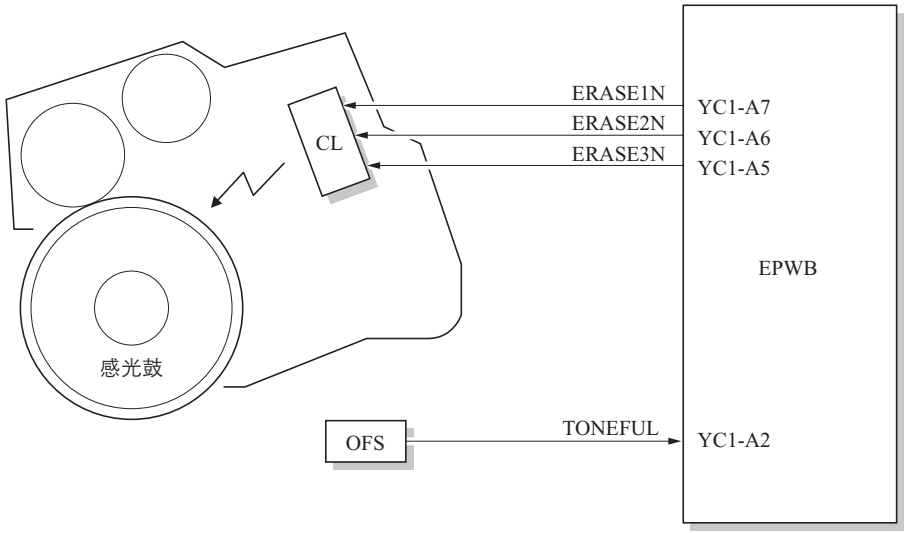


图 2-1-17 清洁部和消电部框图

2-1-7 定影部

定影部由图 2-1-18 所示的各部件组成。当纸张在转印过程结束后到达定影部时，会在压辊和热辊之间经过，并通过定影加热灯 M 或 S （FH-M 或 FH-S）受热。由定影单元压力弹簧施加的压力使纸上的墨粉融化、融合并定型到纸上。热辊由其内部的定影加热灯 M 或 S （FH-M 或 FH-S）加热，其表面温度通过定影热敏电阻 1 和 2 （FTH1/2）检测，并受到定影加热灯开启和关闭的控制。
如果定影部异常高温，定影温控器 1 和 2 （FTS1/2）将关闭定影加热灯的电源。定影过程结束后，通过分离爪从热辊上将纸张分离出来，然后从机器传输到出纸部和换向部。

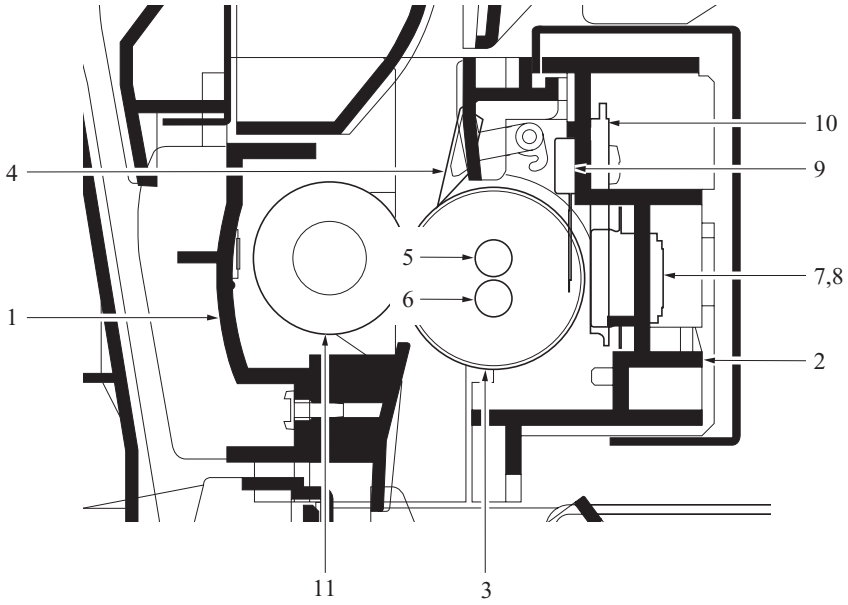


图 2-1-18 定影部

(1) 左侧定影框架
(2) 右侧定影框架
(3) 热辊
(4) 热辊分离爪
(5) 定影加热灯 M （FH-M）
(6) 定影加热灯 S （FH-S）
(7) 定影温控器 1 （FTS1）
(8) 定影温控器 2 （FTS2）
(9) 定影热敏电阻 1 （FTH1）
(10) 定影热敏电阻 2 （FTH2）
(11) 压辊

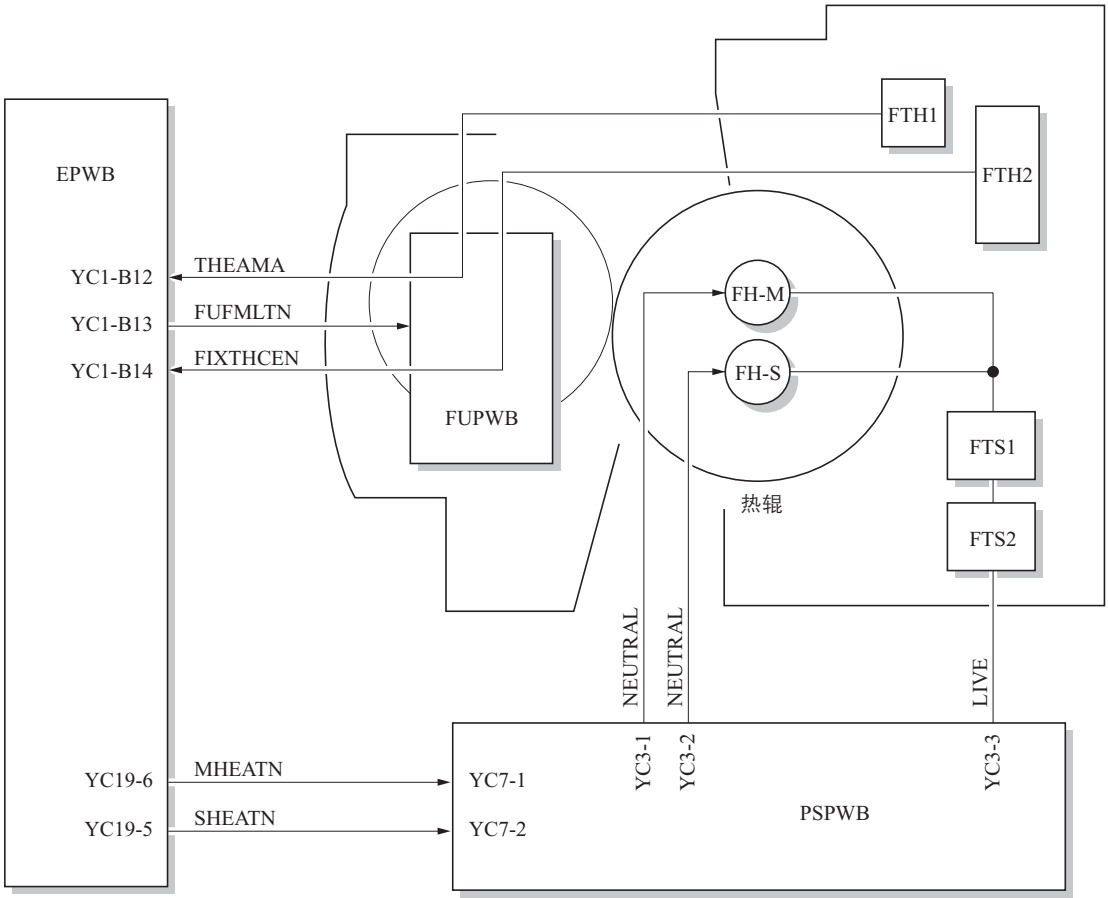

EPWB
YC1-B12
YC1-B13
YC1-B14
THEAMA
FUFMLTN
FIXTHCEN
FUPWB
FTH1
FTH2
FH-M
FH-S
热辊
FTS1
FTS2
NEUTRAL
NEUTRAL
LIVE
YC3-1
YC3-2
YC3-3
YC19-6
YC19-5
MHEATN
SHEATN
YC7-1
YC7-2
PSPWB

图 2-1-19 定影部框图

2-1-8 出纸部和换向部

通过正向旋转出纸电机使出纸辊旋转，这样出纸部和换向部在定影完成的位置排出纸张。
在双面复印中，通过反向旋转出纸电机使纸张翻面。当纸张被传输到作业分离器或内部装订器时，换向供纸电磁铁（FSSOL）开启，以启用换向供纸导板，从而切换到纸张传输路径上。

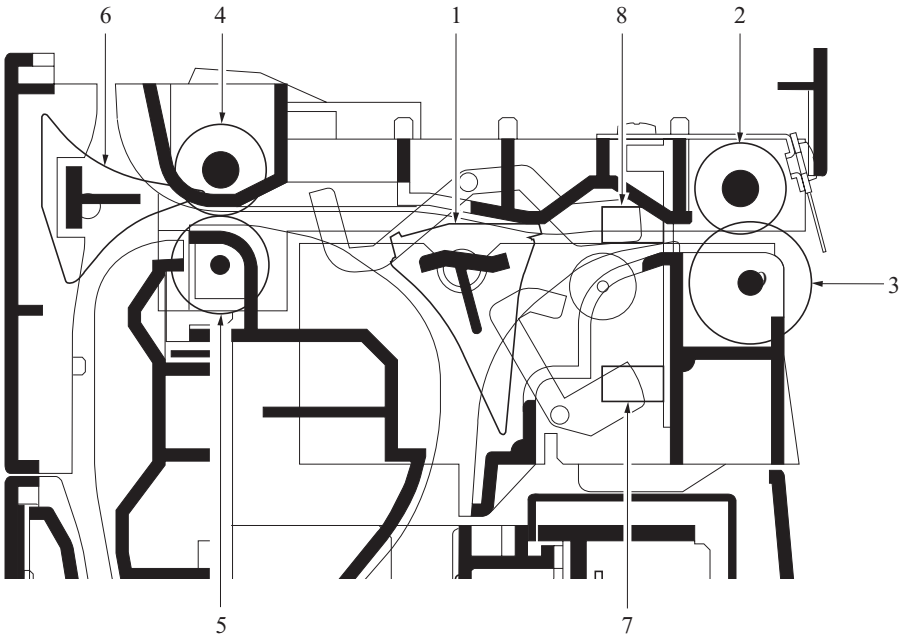


图 2-1-20 出纸部和换向部

(1) 换向供纸导板
(2) 出纸辊
(3) 出纸轮
(4) 换向辊
(5) 换向轮
(6) 换向供纸导板
(7) 出纸开关 （ESW）
(8) 换向供纸开关 （FSSW）

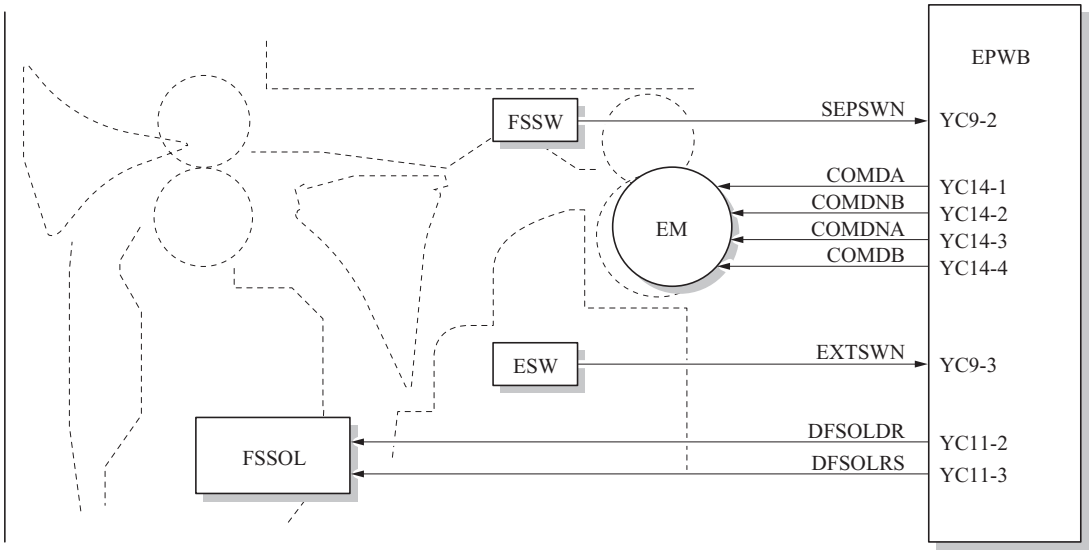


图 2-1-21 出纸部和换向部框图

2-1-9 双面部

双面部由图中所示部件组成。在双面模式下，完成纸张背面的复印后，纸张在换向部翻面并被传输到双面部。纸张随后由上部和下部双面供纸辊传输至供纸部。

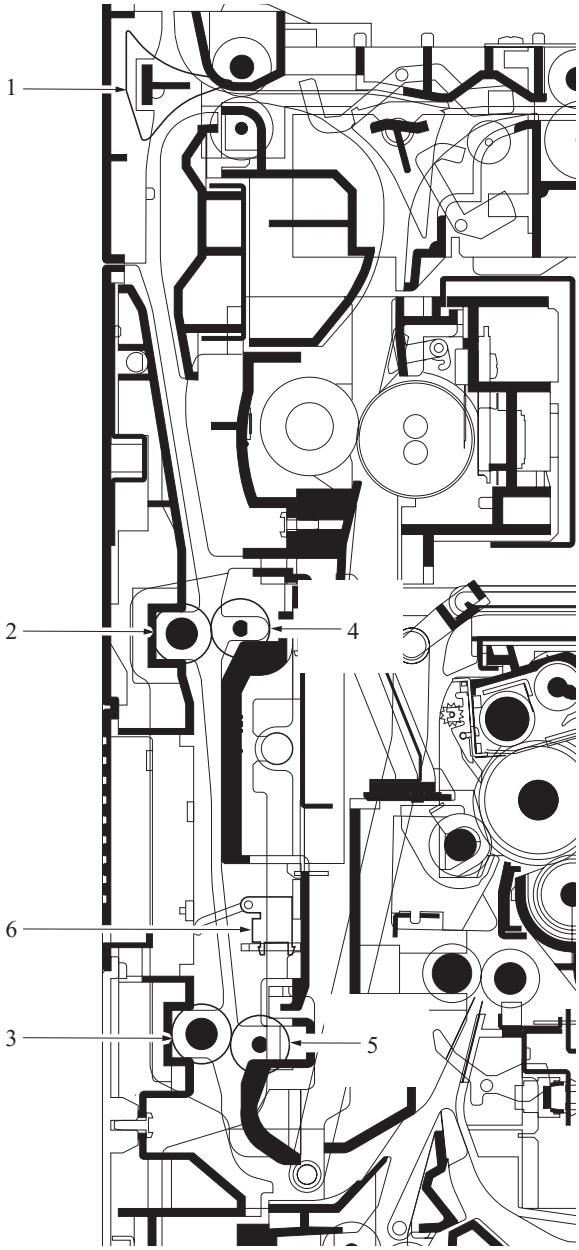


图 2-1-22 双面部

(1) 换向供纸导板
(2) 上部双面供纸辊
(3) 下部双面供纸辊
(4) 双面供纸轮
(5) 双面供纸轮
(6) 双面纸张传输开关 （DUPPCSW）

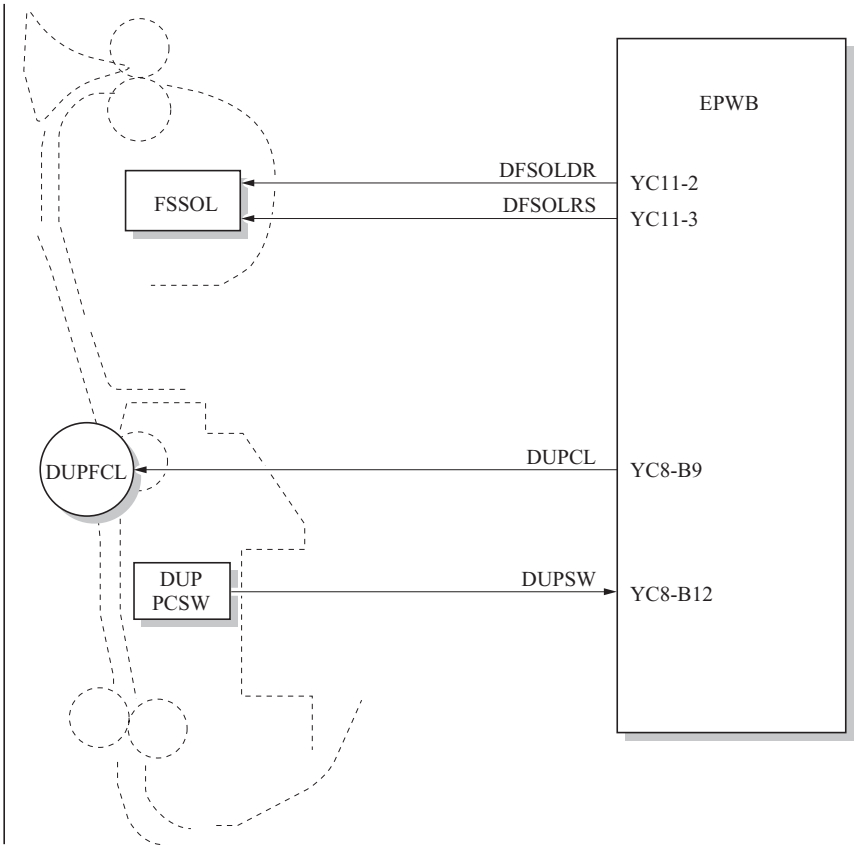

EPWB
FSSOL
DFSOLDR
DFSOLRS
YC11-2
YC11-3
DUPFCL
DUPCL
YC8-B9
DUP
PCSW
DUPSW
YC8-B12

图 2-1-23 双面部框图

(1) 双面复印下的纸张传输操作

在背面完成复印的纸张被传输到换向部，出纸电机从正常旋转切换到反向旋转以使出纸辊反向旋转，并使纸张传输方向倒转。被换向的纸张通过出纸辊和换向辊被传输到双面部。
通过旋转上部双面供纸辊和下部双面供纸辊，传输到双面部的纸张重新又被传输到供纸部，并执行正面复印。

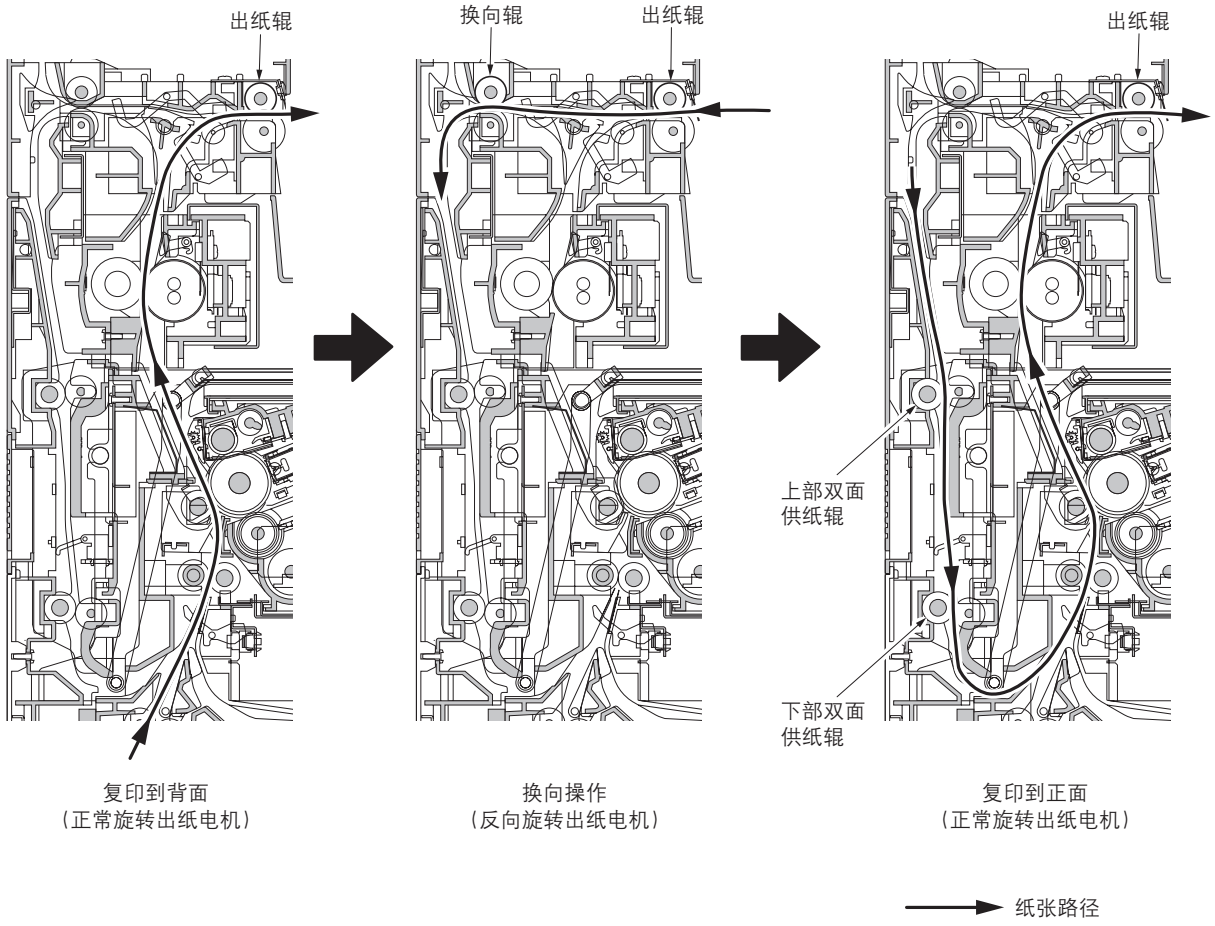


图 2-1-24

本页特意留白。

2-2-1 电气部件分布图

(1) 电路板

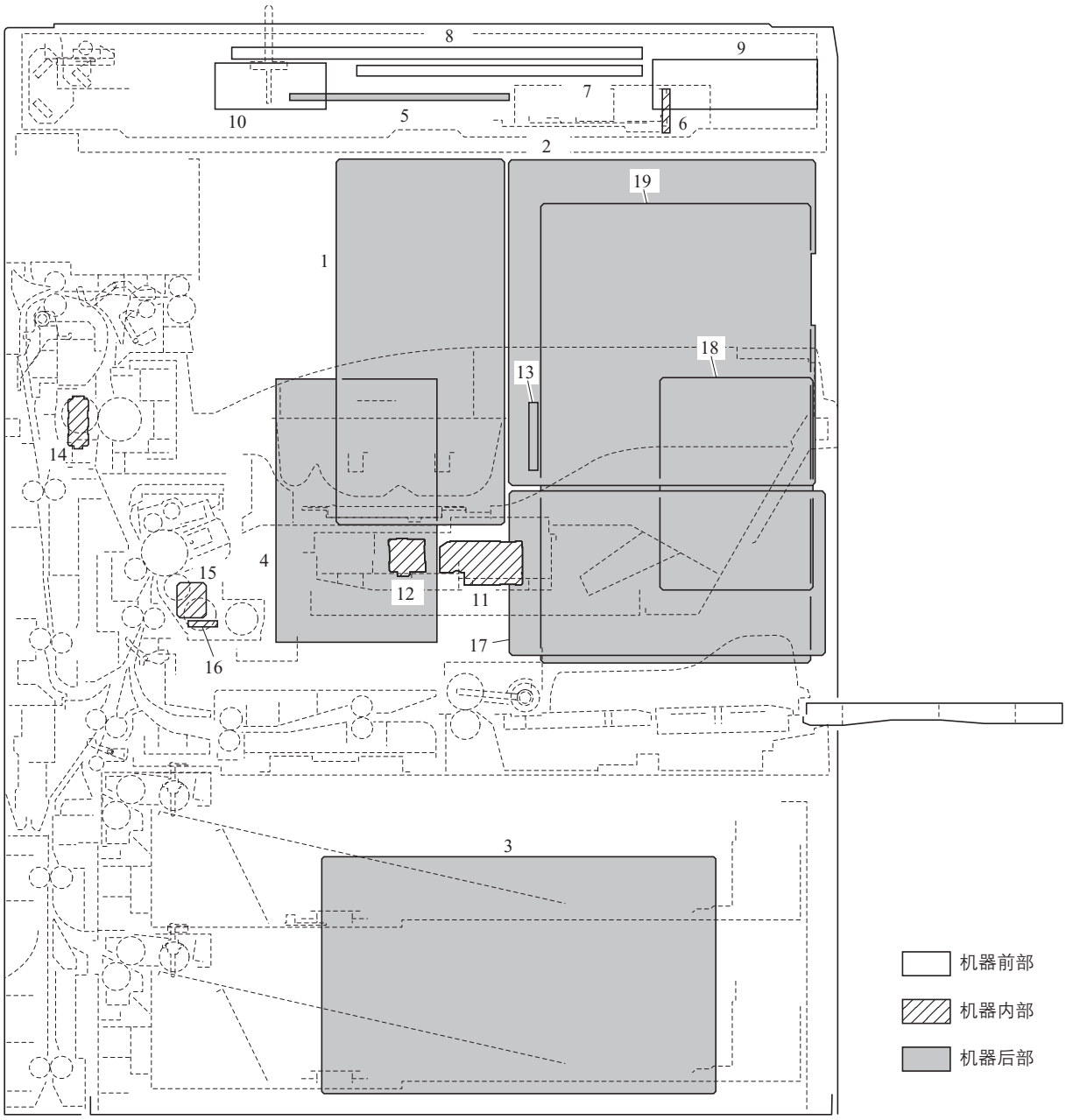


图 2-2-1 电路板

1. 驱动板 （EPWB）..... 控制其他电路板、电气元件以及选购件设备。
2. 主控板 （MPWB）..... 控制图像处理和操作面板。
3. 电源板 （PSPWB）..... 产生 +24 V DC 和 5 V DC ； 控制定影加热灯。
4. 高压板 （HVTPWB）..... 主充电。产生用于转印的显影偏压和高压。
5. 扫描仪灯控板 （SINPWB）..... 控制曝光灯。
6. CCD 电路板 （CCDPWB）..... 读取原稿图像。
7. LCD 电路板 （LCDPWB）..... 控制 LCD 指示。
8. 上部操作板 （OPWB-U）..... 包括操作键和 LED 显示。
9. 右操作板 （OPWB-R）..... 包括操作键和 LED 显示。
10. 左操作板 （OPWB-L）..... 包括操作键和 LED 显示。
11. APC 电路板 （APCPWB）..... 生成和控制激光束。
12. PD 电路板 （PDPWB）..... 控制激光束的水平同步定时。

13. 接口板 （IFPWB）..... 包括布线中继电路。
14. 定影板 （FUPWB）..... 包括布线中继电路。
15. 感光鼓板 （DRPWB）..... 存储各感光鼓单元信息。
16. 显影板 （DRPWB）..... 存储各显影单元信息。
17. 传真控制板 （FCPWB） *..... 调制、解调、压缩、解压以及过滤图像数据，并转换图像数据的分辨率。
18. NCU 电路板 （NCUPWB） *..... 控制电话线的连接。
19. 打印板 （PRNPWB） *..... 控制打印功能。

*：选购件

(2) 开关和传感器

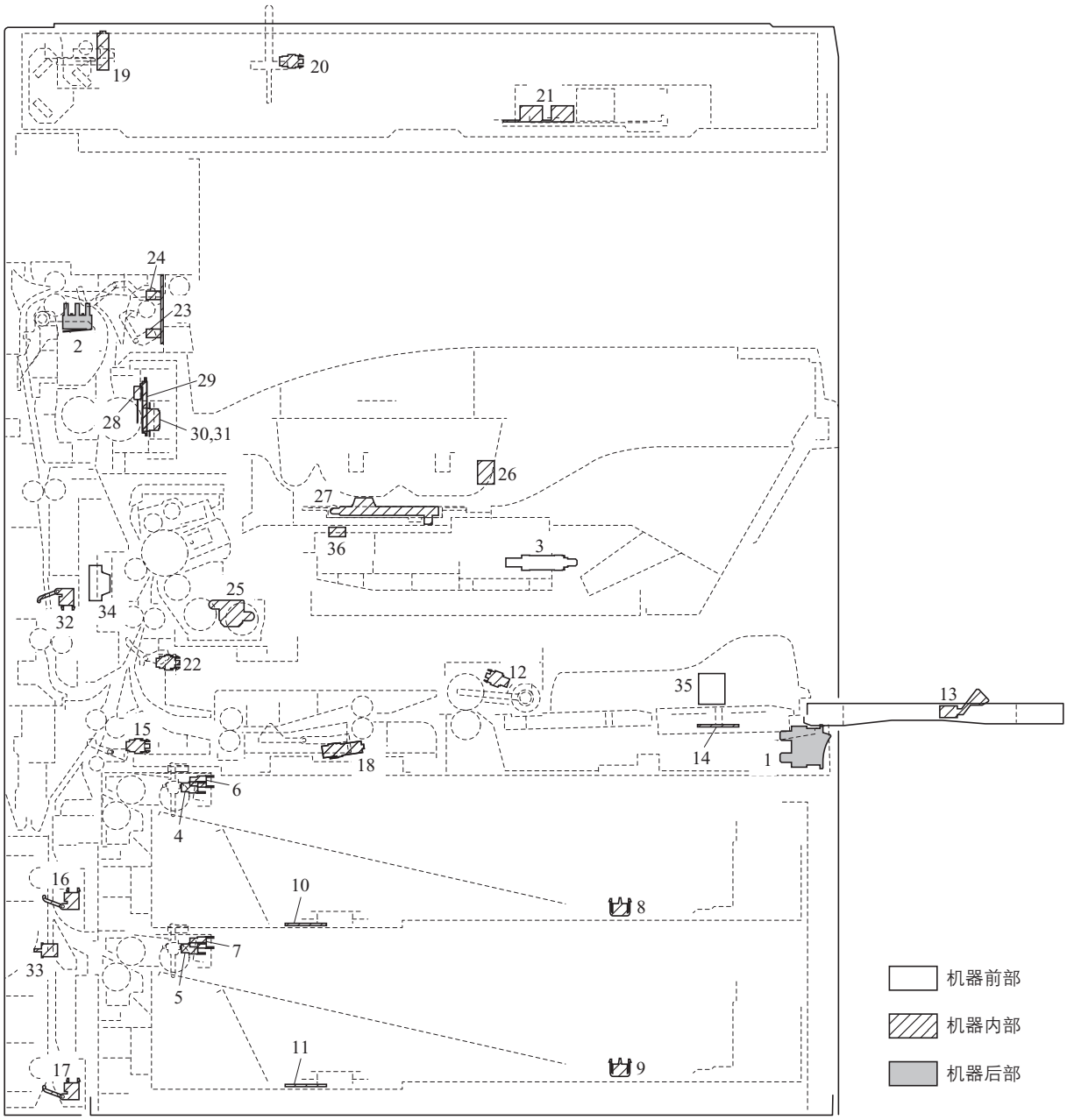


图 2-2-2 开关和传感器

1. 主电源开关 （MSW）..... 开启和关闭交流电源。
2. 安全开关 1 （SSW1）..... 当左盖板 1 打开时，切断安全电路。
3. 安全开关 2 （SSW2）..... 当前盖板打开时，切断安全电路。
4. 上部纸张开关 （PSW-U）..... 检测纸盒 1 中是否存在纸张。
5. 下部纸张开关 （PSW-L）..... 检测纸盒 2 中是否存在纸张。
6. 上部提升限制开关 （LICSW-U）..... 检测纸盒 1 提升是否达到上限。
7. 下部提升限制开关 （LICSW-L）..... 检测纸盒 2 提升是否达到上限。
8. 上部纸张尺寸长度开关 （PLSW-U）..... 检测纸盒 1 中的纸张长度。
9. 下部纸张尺寸长度开关 （PLSW- L）..... 检测纸盒 2 中的纸张长度。
10. 上部纸张尺寸宽度开关 （PWSW-U）..... 检测纸盒 1 中的纸张宽度。
11. 下部纸张尺寸宽度开关 （PWSW-L）..... 检测纸盒 2 中的纸张宽度。

12. 手送纸盘纸张开关 （MPPSW）..... 检测手送纸盘中是否存在纸张。
13. 手送纸盘纸张尺寸长度开关 （MPPLSW）..... 检测手送纸盘中纸张的长度。
14. 手送纸盘纸张尺寸宽度开关 （MPPWSW）.... 检测手送纸盘中纸张的宽度。
15. 供纸开关 1 （FSW1）..... 控制馈送离合器 1 驱动定时。
16. 供纸开关 2 （FSW2）..... 控制馈送离合器 2 驱动定时。
17. 供纸开关 3 （FSW3）..... 控制馈送离合器 3 驱动定时。
18. 手送纸盘供纸开关 （MPFSW）..... 控制手送纸盘馈送离合器驱动定时。
19. 扫描仪原位开关 （SHPSW）..... 检测光学系统是否处于原位。
20. 原稿检测开关 （ODSW）..... 操作原稿尺寸检测传感器。
21. 原稿尺寸检测传感器 （OSDS）..... 检测原稿尺寸。
22. 对位开关 （RSW）..... 控制对位搓纸开始定时。
23. 出纸开关 （ESW）..... 检测定影部中的卡纸情况。
24. 换向供纸开关 （FSSW）..... 在双面复印中，检测换向部中的卡纸情况。
25. 墨粉传感器 （TNS）..... 检测显影单元中的墨粉浓度。
26. 墨粉盒检测开关 （TCDSW）..... 检测是否有墨粉盒。
27. 墨粉盒传感器 （TCS）..... 检查墨粉盒中的墨粉余量。
28. 定影热敏电阻 1 （FTH1）..... 检测热辊温度。
29. 定影热敏电阻 2 （FTH2）..... 检测热辊温度。
30. 定影温控器 1 （FTS1）..... 防止定影部过热。
31. 定影温控器 2 （FTS2）..... 防止定影部过热。
32. 双面纸张传输开关 （DUPPCSW）..... 检测双面部中的卡纸情况。
33. 左盖板 2 开关 （LC2SW）..... 检测左盖板 2 的打开和关闭。
34. 溢出传感器 （OFS）..... 检测废粉盒是否已满。
35. 湿度传感器 （HUMS）..... 检测绝对湿度。
36. 温度传感器 （TEMS）..... 检测内部温度。

(3) 电机

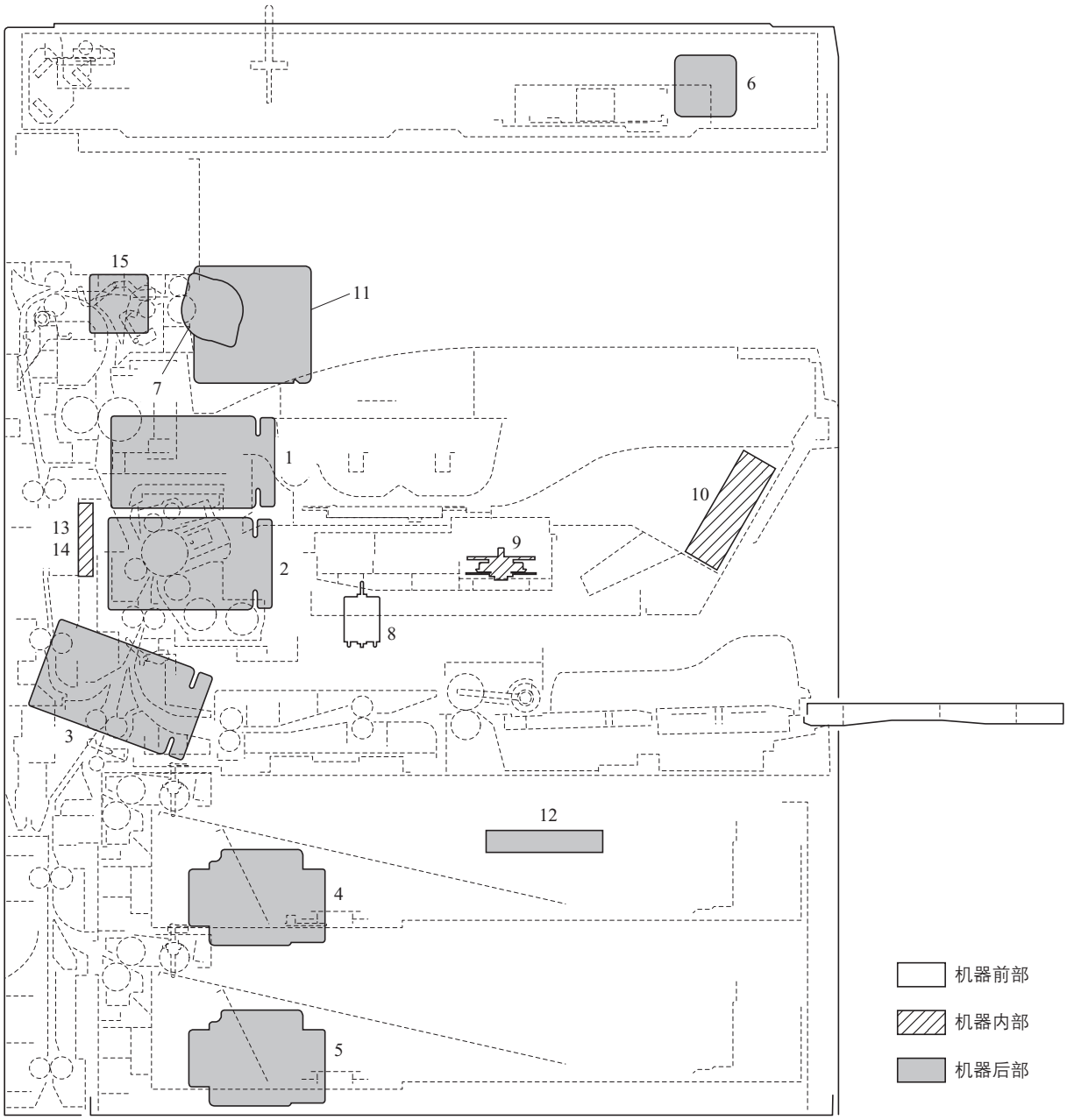


图 2-2-3 电机

1. 主电机 （MM）..... 驱动显影部和定影部。
2. 感光鼓电机 （DM）..... 驱动感光鼓。
3. 供纸电机 （PFM）..... 驱动供纸部。
4. 上部提升电机 （LM-U）..... 驱动纸盒 1 提升。
5. 下部提升电机 （LM-L）..... 驱动纸盒 2 提升。
6. 扫描仪电机 （SM）..... 驱动光学系统。
7. 出纸电机 （EM）..... 驱动出纸部。
8. 供粉电机 （TFM）..... 补充墨粉。
9. 多边电机 （PM）..... 驱动多棱镜。
10. 冷却风扇电机 1 （CFM1）..... 冷却机器内部。
11. 冷却风扇电机 2 （CFM2）..... 冷却机器内部。
12. 冷却风扇电机 3 （CFM3）..... 冷却机器内部 （电源板周围）。
13. 冷却风扇电机 4 （CFM4）..... 冷却机器内部并支持双面复印纸张传输。
14. 冷却风扇电机 5 （CFM5）..... 冷却机器内部并支持双面复印纸张传输。
15. 冷却风扇电机 6 （CFM6）..... 冷却机器内部 （出纸部）。

(4) 离合器和电磁铁

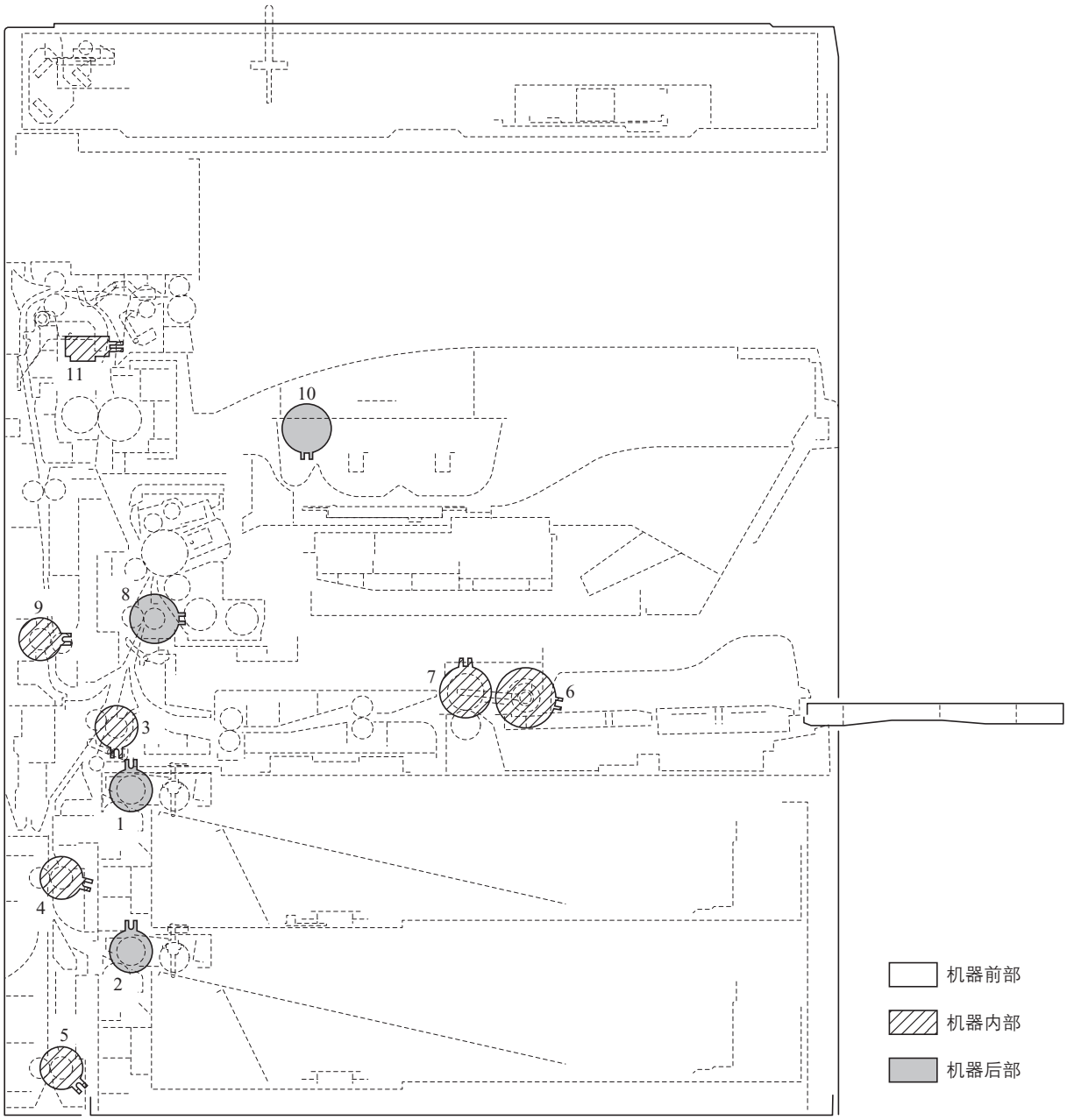


图 2-2-4 离合器和电磁铁

1. 上部供纸离合器 （PFCL-U）..... 从纸盒 1 预搓纸。
2. 下部供纸离合器 （PFCL-L）..... 从纸盒 2 预搓纸。
3. 馈送离合器 1 （FCL1）..... 控制供纸辊的驱动。
4. 馈送离合器 2 （FCL2）..... 控制供纸辊的驱动。
5. 馈送离合器 3 （FCL3）..... 控制供纸辊的驱动。
6. 手送纸盘供纸离合器 （MPPFCL）..... 从手送纸盘预搓纸。
7. 手送纸盘馈送离合器 （MPFCL）..... 控制手送纸盘供纸辊的驱动。
8. 对位离合器 （RCL）..... 对位搓纸。
9. 双面供纸离合器 （DUPFCL）..... 控制双面供纸辊的驱动。
10. 供粉离合器 （TFCL）..... 补充墨粉。
11. 换向供纸电磁铁 （FSSOL）..... 操作换向供纸导板。

(5) 其他电气部件

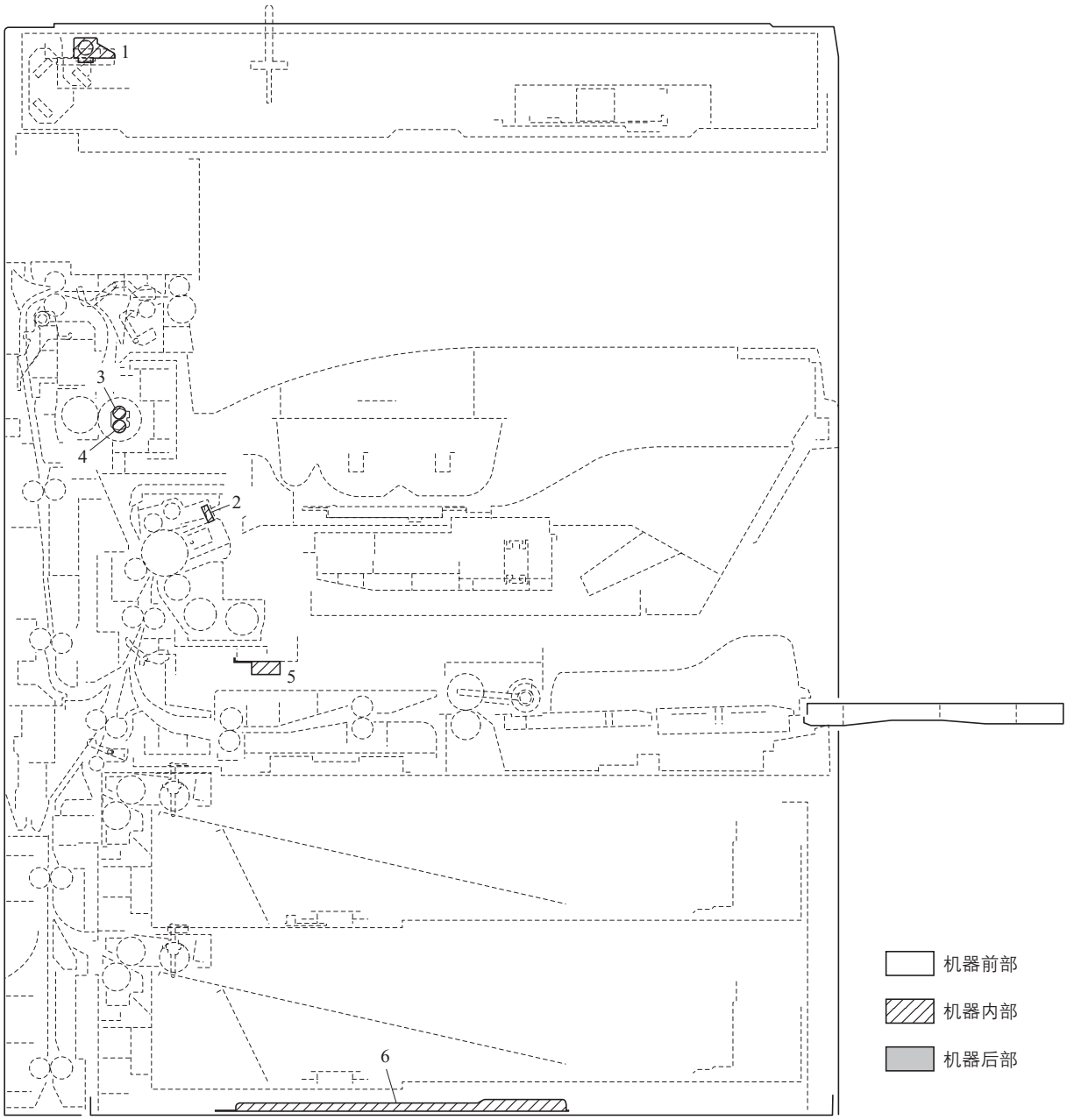


图 2-2-5 其他电气部件

1. 曝光灯 （EL）..... 曝光原稿。
2. 消电灯 （CL）..... 清除感光鼓表面的残留电荷。
3. 定影加热灯 M （FH-M）..... 加热热辊。
4. 定影加热灯 S （FH-S）..... 加热热辊。
5. 感光鼓加热器 （DH）..... 为成像部除湿。
6. 纸盒加热器 （CH）..... 为纸盒部除湿。

本页特意留白。

2-3-1 电源板

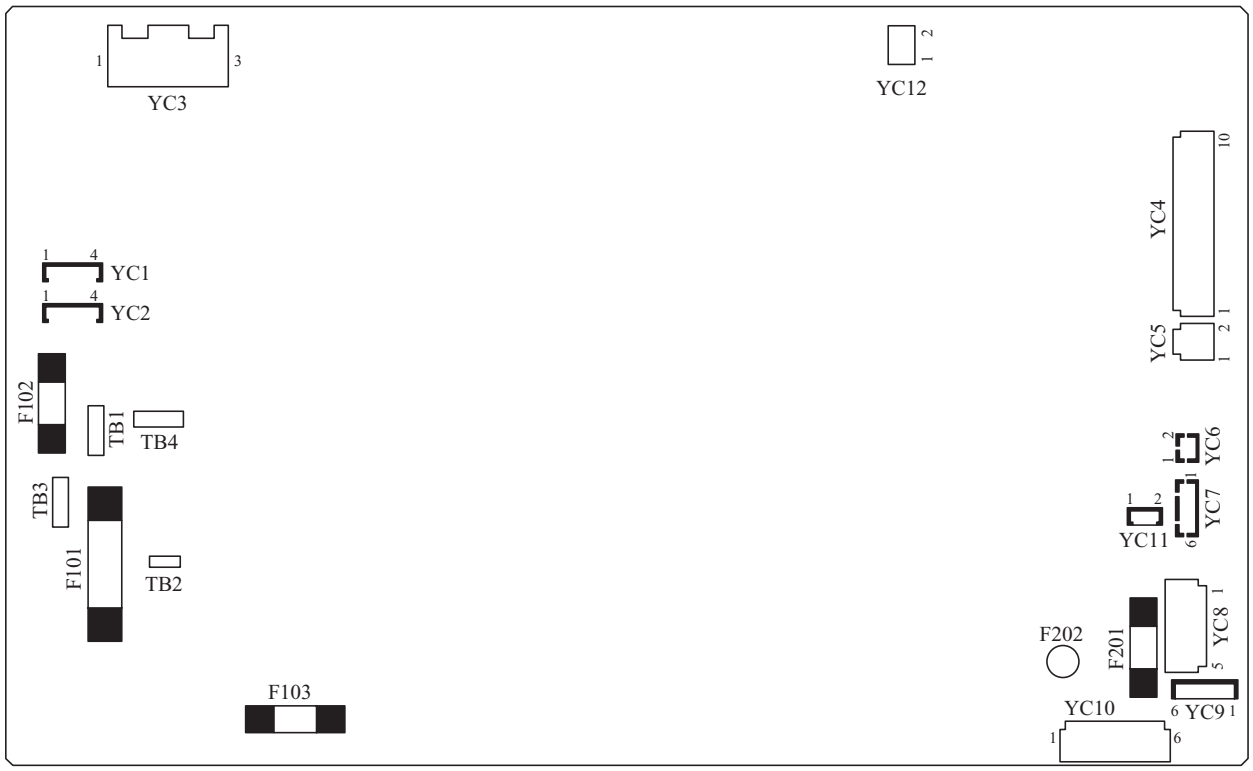


图 2-3-1 电源板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
TB	TB1	LIVE	I	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输入
连接至 AC 插口和主电源开关	TB2	NEUTRAL	I	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输入
	TB3	LIVE	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出至 MSW
	TB4	LIVE	I	120 V AC 220-240 V AC	从 MSW 输入 AC 电源
YC1	1	LIVE	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出
连接至纸盒加热器	2	N.C.	-	-	未使用
	3	N.C.	-	-	未使用
	4	NEUTRAL	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出
YC2	1	LIVE	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出
连接至纸盒加热器	2	N.C.	-	-	未使用
	3	N.C.	-	-	未使用
	4	NEUTRAL	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出
YC3	1	NEUTRAL	O	120/0 V AC 220-240/0 V AC	FH-M：开启／关闭
连接至定影加热灯 M/S	2	NEUTRAL	O	120/0 V AC 220-240/0 V AC	FH-S：开启／关闭
	3	LIVE	O	120 V AC 220-240 V AC	AC 电源输出至 FM-M/S
YC4	1	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 MPWB
连接至接口板	2	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 MPWB
	3	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 MPWB
	4	N.C.	-	-	未使用
	5	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 MPWB
	6	GND	-	-	接地
	7	GND	-	-	接地
	8	GND	-	-	接地
	9	GND	-	-	接地
	10	N.C.	-	-	未使用
YC6	1	FAN3DRN	O	0/24 V DC	CFM3：开启／关闭
连接至冷却风扇电机 3	2	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 CFM3
YC7	1	MHEATN	I	0/5 V DC	FH-M：开启／关闭
连接至驱动板	2	SHEATN	I	0/5 V DC	FH-S：开启／关闭
	3	FAN3DRN	I	0/24 V DC	CFM3：开启／关闭
	4	GND	-	-	接地
	5	ZCROSSC	O	0/5 V DC （脉冲）	过零信号
	6	SLEEPN	O	0/5 V DC	睡眠信号：开启／关闭

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC8	1	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 EPWB
连接至驱动板	2	GND	-	-	接地
	3	GND	-	-	接地
	4	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 EPWB
	5	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 EPWB
YC9	1	GND	-	-	接地
连接至选购件原稿装订器	2	GND	-	-	接地
	3	GND	-	-	接地
	4	GND	-	-	接地
	5	GND	-	-	接地
	6	GND	-	-	接地
YC10	1	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至原稿装订器
连接至选购件供纸盒和选购件原稿装订器	2	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至原稿装订器
	3	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至供纸盒
	4	GND	-	-	接地
	5	GND	-	-	接地
YC11	1	GND	-	-	接地
连接至主控板	2	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 MPWB
YC12	1	N.C.	-	-	未使用
连接至驱动板	2	+24VIL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 EPWB

2-3-2 驱动板

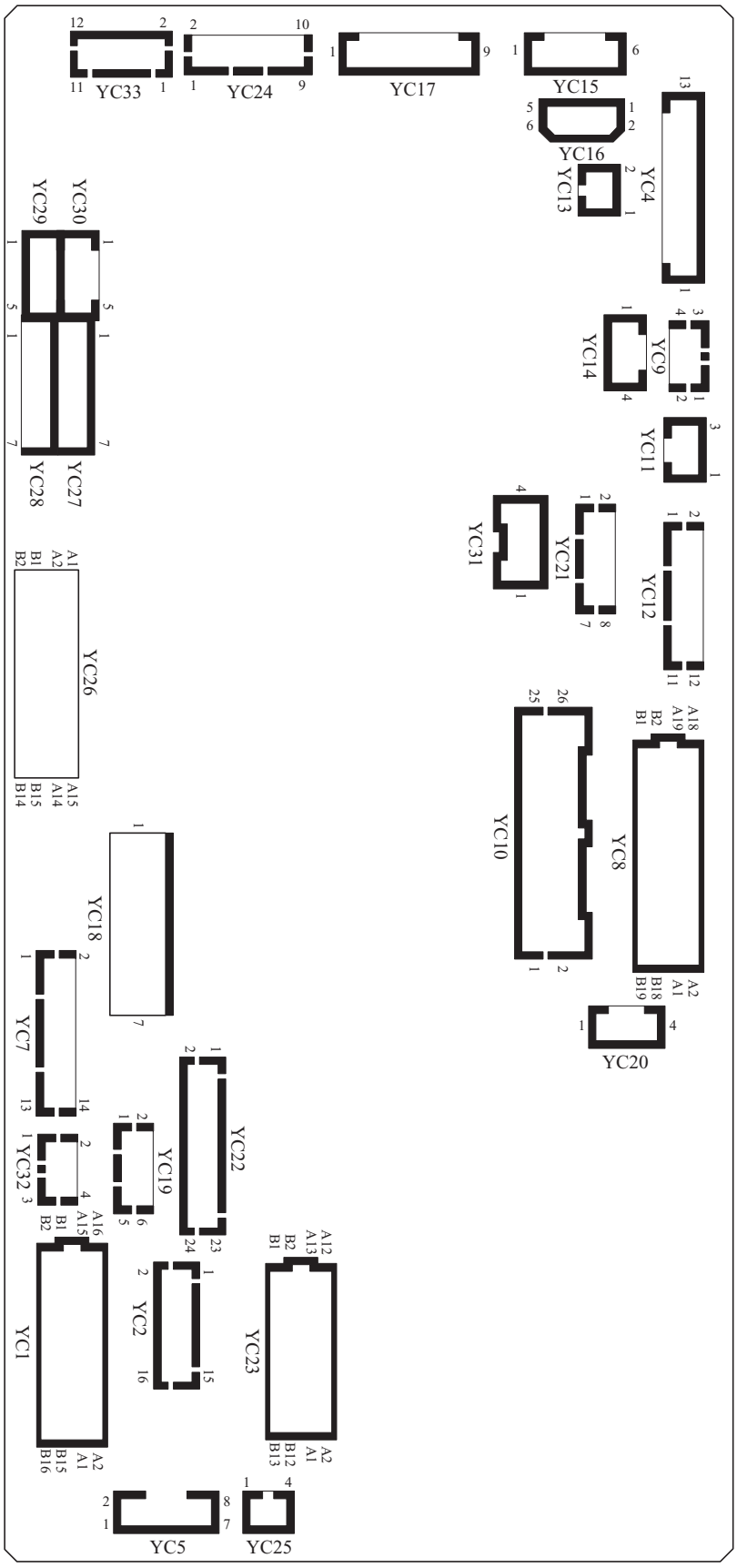


图 2-3-2 驱动板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC1	A1	GND	-	-	接地
连接至溢出传感器、消电灯、墨粉传感器、湿度传感器、供粉电机、显影板、感光鼓板和定影单元	A2	TONEFUL	I	0/5 V DC	OFS：开启／关闭
	A3	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 OFS
	A4	+24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 CL
	A5	ERASE3N	O	0/24 V DC	CL：开启／关闭
	A6	ERASE2N	O	0/24 V DC	CL：开启／关闭
	A7	ERASE1N	O	0/24 V DC	CL：开启／关闭
	A8	GND	-	-	接地
	A9	DEVDETN	I	0/5 V DC	TNS：开启／关闭
	A10	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 TNS
	A11	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 HUMS
	A12	HUMID_SDA	I/O	模拟	HUMS 检测电压信号
	A13	GND	-	-	接地
	A14	HUMID_SCL	O	0/5 V DC （脉冲）	HUMS 时钟信号
	A15	TNMOT24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 TFM
	A16	TNMOTREM	O	0/24 V DC	TFM：开启／关闭
	B1	IUID1DETN	I	0/5 V DC	显影单元检测信号
	B2	GND	-	-	接地
	B3	IUID1SDA	I/O	0/5 V DC （脉冲）	显影单元 EEPROM 数据信号
	B4	IUID1SCL	O	0/5 V DC （脉冲）	显影单元 EEPROM 时钟信号
	B5	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至显影单元
	B6	IUID2DETN	I	0/5 V DC	感光鼓单元检测信号
	B7	GND	-	-	接地
	B8	IUID2SDA	I/O	0/5 V DC （脉冲）	感光鼓单元 EEPROM 数据信号
	B9	IUID2SCL	O	0/5 V DC （脉冲）	感光鼓单元 EEPROM 时钟信号
	B10	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至感光鼓单元
	B11	THEAMA_GND	-	-	接地
	B12	THEAMA	I	模拟	FTH1 检测电压信号
	B13	FUFMLTN	O	0/5 V DC	保险丝熔断信号
	B14	FIXTHCEN	I	模拟	FTH2 检测电压信号
	B15	N.C.	-	-	未使用
	B16	+3.3V	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源输出至 FUPWB
YC2	1	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PM
连接至多边电机、冷却风扇电机 1、墨粉盒传感器和墨粉盒检测开关	2	GND	-	-	接地
	3	PLGDRN	O	0/24 V DC	PM：开启／关闭
	4	PLGRDYN	I	0/5 V DC	PM 就绪信号
	5	PLGCLKN	O	0/5 V DC （脉冲）	PM 时钟信号
	6	FAN1 DRN	O	0/24 V DC	CFM1：开启／关闭
	7	FAN1 POW	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 CFM1
	8	GND	-	-	接地
	9	COUNTSENS	I	0/5 V DC	TCS：开启／关闭
	10	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 TCS
	15	CONTSW	I	0/5 V DC	TCDSW：开启／关闭
	16	GND	-	-	接地

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC4	1	RLSOLN	O	0/24 V DC	FSSOL （返回）：开启／关闭
连接至选购件内置装订器和选购件作业分离器	2	SLSOLN	O	0/24 V DC	FSSOL （启用）：开启／关闭
	3	SCLK	O	0/5 V DC （脉冲）	内置装订器／作业分离器时钟信号
	4	LOPSDI	I	0/5 V DC （脉冲）	内置装订器串行通信数据信号／作业分离器 JBESW：开启／关闭
	5	LOPSDO	O	0/5 V DC （脉冲）	内置装订器／作业分离器串行通信数据信号
	6	LOPRDY	I	0/5 V DC	内置装订器就绪信号／作业分离器 EPDSW：开启／关闭
	7	LOPSEL	O	0/5 V DC	内置装订器／作业分离器选择信号
	8	GND	-	-	接地
	9	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至内置装订器／作业分离器
	10	GND	-	-	接地
	11	GND	-	-	接地
	12	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至内置装订器／作业分离器
	13	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至内置装订器／作业分离器
YC5	1	DET	I	0/5 V DC	原稿装订器连接信号
连接至选购件原稿装订器	2	DFSDO	O	0/5 V DC （脉冲）	原稿装订器串行通信数据信号
	3	DFSDI	I	0/5 V DC （脉冲）	原稿装订器串行通信数据信号
	4	DFSCLK	O	0/5 V DC （脉冲）	原稿装订器时钟信号
	5	DFSEL	O	0/5 V DC	原稿装订器选择信号
	6	SISEL	-	-	未使用
	7	DFRDY	I	0/5 V DC	原稿装订器就绪信号
	8	SIRDY	-	-	未使用
YC7	1	MPFSIZE0	I	0/5 V DC	MPPWSW：开启／关闭
连接至手送纸盘单元	2	MPFSIZE1	I	0/5 V DC	MPPWSW：开启／关闭
	3	MPFSIZE2	I	0/5 V DC	MPPWSW：开启／关闭
	4	GND	-	-	接地
	5	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 MPPSW
	6	MPFPAPS	I	0/5 V DC	MPPSW：开启／关闭
	7	GND	-	-	接地
	8	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 MPPFCL
	9	MPFPAPCL	O	0/24 V DC	MPPFCL：开启／关闭
	10	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 MPFCL
	11	MPFFECL	O	0/24 V DC	MPFCL：开启／关闭
	12	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 MPPLSW
	13	MPFLENGTH	I	0/5 V DC	MPPLSW：开启／关闭
	14	GND	-	-	接地

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC8	A1	GND	-	-	接地
连接至供纸开关 1/2/3、馈送离合器 1/2/3、左盖板 2 开关、上部／下部供纸离合器、供粉离合器、对位开关、对位离合器、双面供纸离合器、双面纸张传输开关和冷却风扇电机 4/5	A2	LFEED_SW3	I	0/5 V DC	FSW3：开启／关闭
	A3	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 FSW3
	A4	+24VR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 FCL3
	A5	FEED3CL	O	0/24 V DC	FCL3：开启／关闭
	A6	GND	-	-	接地
	A7	LFEED_SW2	I	0/5 V DC	FSW2：开启／关闭
	A8	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 FSW2
	A9	GND	-	-	接地
	A10	FECOSW	I	0/5 V DC	LC2SW：开启／关闭
	A11	+24VR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 FCL2
	A12	FEED2CL	O	0/24 V DC	FCL2：开启／关闭
	A13	UPFECL	O	0/24 V DC	PFCL-U：开启／关闭
	A14	+24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PFCL-U
	A15	LOFECL	O	0/24 V DC	PFCL-L：开启／关闭
	A16	+24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PFCL-L
	A17	TONERCLREM	O	0/24 V DC	TFCL：开启／关闭
	A18	TONERCL+24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 TFCL
	A19	N.C.	-	-	未使用
	B1	GND	-	-	接地
	B2	RESISTSW	I	0/5 V DC	RSW：开启／关闭
	B3	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 RSW
	B4	GND	-	-	接地
	B5	UFEED_SW	I	0/5 V DC	FSW1：开启／关闭
	B6	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 FSW1
	B7	+24VR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 FCL1
	B8	FEED1CL	O	0/24 V DC	FCL1：开启／关闭
	B9	DUPCL	O	0/24 V DC	DUPFCL：开启／关闭
	B10	+24VR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 DUPFCL
	B11	GND	-	-	接地
	B12	DUPSW	I	0/5 V DC	DUPPCSW：开启／关闭
	B13	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 DUPPCSW
	B14	+24VR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 RCL
	B15	RESFECL	O	0/24 V DC	RCL：开启／关闭
	B16	FAN4REM	O	0/24 V DC	CFM4：开启／关闭
	B17	+24VR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 CFM4
	B18	FAN5REM	O	0/24 V DC	CFM5：开启／关闭
	B19	+24VR	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 CFM5
YC9	1	GND	-	-	接地
连接至换向供纸开关和出纸开关	2	SEPSWN	I	0/5 V DC	FSSW：开启／关闭
	3	EXTSWN	I	0/5 V DC	ESW：开启／关闭
	4	+5V2	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 FSSW/ESW

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC10	1	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 MM
连接至主电机、感光鼓电机、供纸电机和感光鼓加热器	2	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 DM
	3	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 MM
	4	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 DM
	5	GND	-	-	接地
	6	GND	-	-	接地
	7	GND	-	-	接地
	8	GND	-	-	接地
	9	MMOTLOCK	I	0/5 V DC	MM 锁定信号
	10	DMOTLOCK	I	0/5 V DC	DM 锁定信号
	11	MMOTON	O	0/24 V DC	MM：开启／关闭
	12	DMOTON	O	0/24 V DC	DM：开启／关闭
	13	MMOTCCW	O	0/5 V DC	MM 旋转开关信号
	14	DMOTCCW	O	0/5 V DC	DM 旋转开关信号
	15	MMOTCLK	O	0/5 V DC （脉冲）	MM 时钟信号
	16	DMOTCLK	O	0/5 V DC （脉冲）	DM 时钟信号
	17	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PFM
	18	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PFM
	19	GND	-	-	接地
	20	GND	-	-	接地
	21	SMOTLOCK	I	0/5 V DC	PFM 锁定信号
	22	SMOTON	O	0/24 V DC	PFM：开启／关闭
	23	SMOTCCW	O	0/5 V DC	PFM 旋转开关信号
	24	SMOTCLK	O	0/5 V DC （脉冲）	PFM 时钟信号
	25	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 DH
	26	DHEATREM	O	0/24 V DC	DH：开启／关闭
YC11	1	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 FSSOL
连接至换向供纸电磁铁	2	DFSOLDR	O	0/24 V DC	FSSOL （启用）：开启／关闭
	3	DFSOLRS	O	0/24 V DC	FSSOL （返回）：开启／关闭
YC12	1	+24VIL2	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 HVTPWB
连接至高压板	2	DHVSRUP	O	0/5 V DC	显影减速信号
	3	DHVCLKC	O	0/5 V DC （脉冲）	显影偏压时钟信号
	4	SHVDRN	O	0/5 V DC	分离高压：开启／关闭
	5	MHVDRN	O	0/5 V DC	主充电高压：开启／关闭
	6	GND	-	-	接地
	7	GND	-	-	接地
	8	DHVADJC	O	模拟	显影偏压调节信号
	9	SHVISELN	O	0/5 V DC	分离高压开关信号
	10	THVADJC	O	模拟	转印高压调节信号
	11	THVDRN	O	0/5 V DC	转印高压：开启／关闭
	12	+5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 HVTPWB

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC13	1	FAN2POW	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 CFM2
连接至冷却风扇电机 2	2	FAN2DRN	O	0/24 V DC	CFM2：开启／关闭
YC14	1	COMDA	O	0/24 V DC（脉冲）	EM 驱动控制信号 （A）
连接至出纸电机	2	COMDNB	O	0/24 V DC（脉冲）	EM 驱动控制信号 （_B）
	3	COMDNA	O	0/24 V DC（脉冲）	EM 驱动控制信号 （_A）
	4	COMDB	O	0/24 V DC（脉冲）	EM 驱动控制信号 （B）
YC15	1	ISNDA	O	0/24 V DC（脉冲）	SM 驱动控制信号 （A）
连接至冷却风扇电机 6 和扫描仪电机	2	ISMDNB	O	0/24 V DC（脉冲）	SM 驱动控制信号 （_B）
	3	ISMDNA	O	0/24 V DC（脉冲）	SM 驱动控制信号 （_A）
	4	ISMDB	O	0/24 V DC（脉冲）	SM 驱动控制信号 （B）
	5	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 CFM6
	6	SCAN_FAN	O	0/5 V DC	CFM6：开启／关闭
YC16	1	LAMPN	O	0/24 V DC	EL：开启／关闭
连接至扫描仪灯控板	2	PGND	-	-	接地
	3	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 SINPWB
	4	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 SINPWB
	5	PGND	-	-	接地
	6	LAMPN	O	0/24 V DC	EL：开启／关闭
YC17	1	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 SHPSW
连接至扫描仪原位开关、原稿检测开关和原稿尺寸检测传感器	2	HPSWN	I	0/5 V DC	SHPSW：开启／关闭
	3	GND	-	-	接地
	4	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 ODSW
	5	OPSWN	I	0/5 V DC	ODSW：开启／关闭
	6	GND	-	-	接地
	7	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 OSDS
	8	ORGLSWN	I	0/5 V DC	OSDS：开启／关闭
	9	GND	-	-	接地
YC18	1	+5VSL	I	5 V DC	从 PSPWB 输入 5 V DC
连接至电源板	2	+24VSL	I	24 V DC	从 PSPWB 输入 24 V DC 电源
	3	GND	-	-	接地
	4	+24VIL1_IN	I	24 V DC	从 SSW1 输入 24 V DC 电源
	5	+24VIL1_OUT	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 SSW2
	6	GND	-	-	接地
	7	+24VIL2	I	24 V DC	从 SSW2 输入 24 V DC 电源
YC19	1	SLEEPN	I	0/5 V DC	睡眠信号：开启／关闭
连接至电源板	2	ZCROSSC	I	0/5 V DC （脉冲）	过零信号
	3	GND	-	-	接地
	4	FAN3DRN	O	0/24 V DC	CFM3：开启／关闭
	5	SHEATN	O	0/5 V DC	FH-S：开启／关闭
	6	MHEATN	O	0/5 V DC	FH-M：开启／关闭

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC20	1	+24V1	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至钥匙计数器
连接至钥匙计数器	2	KEYCN	O	0/5 V DC	钥匙计数器信号
	3	SGND	-	-	接地
	4	KEYENBN	I	0/5 V DC	钥匙计数器连接信号
YC22	1	+24VIL2PF2	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PWSW-L
连接至上部／下部纸张尺寸长度开关、选购件供纸盒和手送纸盘供纸开关	2	+24VIL2PF1	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PWSW-U
	3	+24VIL2	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PWSW-L
	4	+24VIL2	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 PWSW-U
	5	LODIG1	I	0/5 V DC	PWSW-L：开启／关闭
	6	HIDIG1	I	0/5 V DC	PWSW-U：开启／关闭
	7	LODIG0	I	0/5 V DC	PWSW-L：开启／关闭
	8	HIDIG0	I	0/5 V DC	PWSW-U：开启／关闭
	9	GND	-	-	接地
	10	GND	-	-	接地
	11	LODIG2	I	0/5 V DC	PWSW-L：开启／关闭
	12	HIDIG2	I	0/5 V DC	PWSW-U：开启／关闭
	13	GND	-	-	接地
	14	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至供纸盒
	15	PFSEL	O	0/5 V DC	供纸盒选择信号
	16	PFSCLK	O	0/5 V DC （脉冲）	供纸盒时钟信号
	17	PFSDI	I	0/5 V DC （脉冲）	供纸盒串行通信数据信号
	18	PFSDO	O	0/5 V DC （脉冲）	供纸盒串行通信数据信号
	19	PFREADY	I	0/5 V DC	供纸盒就绪信号
	20	PFFEED	O	0/5 V DC	供纸盒供纸信号
	21	GND	-	-	接地
	22	BYPFEEDSW	I	0/5 V DC	MPFSW：开启／关闭
	23	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 MPFSW
	24	N.C.	-	-	未使用
YC23	A1	GND	-	-	接地
连接至上部／下部提升限制开关、上部／下部纸张开关、上部／下部提升电机和上部／下部纸张尺寸长度开关	A2	LOLIFTSW	I	0/5 V DC	LICSW-L：开启／关闭
	A3	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 LICSW-L
	A4	GND	-	-	接地
	A5	LOPAPSW	I	0/5 V DC	PSW-L：开启／关闭
	A6	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 PSW-L
	A7	LOLIFTSW2	I	0/5 V DC	LM-L 纸张余量信号
	A8	GND	-	-	接地
	A9	LOLIFTSW1	I	0/5 V DC	LM-L 纸张余量信号
	A10	GND	-	-	接地
	A11	LOLIFTREM	O	0/24 V DC	LM-L：开启／关闭
	A12	LOLENGSW	I	0/5 V DC	PLSW-L：开启／关闭
	A13	GND	-	-	接地
	B1	GND	-	-	接地
	B2	HILENGSW	I	0/5 V DC	PLSW-U：开启／关闭

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC23	B3	HILIFTSW2	I	0/5 V DC	LM-U 纸张余量信号
连接至上部／下部提升限制开关、上部／下部纸张开关、上部／下部提升电机和上部／下部纸张尺寸长度开关	B4	GND	-	-	接地
	B5	HILIFTSW1	I	0/5 V DC	LM-U 纸张余量信号
	B6	GND	-	-	接地
	B7	HILIFTREM	O	0/24 V DC	LM-U：开启／关闭
	B8	GND	-	-	接地
	B9	HILIFTSW	I	0/5 V DC	LICSW-U：开启／关闭
	B10	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 LICSW-U
	B11	GND	-	-	接地
	B12	HIPAPSW	I	0/5 V DC	PSW-U：开启／关闭
	B13	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 PSW-U
YC24	1	GND	-	-	接地
连接至选购件送稿器	2	GND	-	-	接地
	3	GND	-	-	接地
	4	GND	-	-	接地
	5	ORGVSYNC	I	0/5 V DC	原稿扫描间隔信号
	6	DP_RDY	I	0/5 V DC	送稿器就绪信号
	7	DP_SEL	O	0/5 V DC	送稿器选择信号
	8	SCLK	O	0/5 V DC （脉冲）	送稿器时钟信号
	9	SDO	O	0/5 V DC （脉冲）	送稿器串行通信数据信号
	10	SDI	I	0/5 V DC （脉冲）	送稿器串行通信数据信号
YC25	1	N.C.	-	-	未使用
连接至电源板	2	N.C.	-	-	未使用
	3	N.C.	-	-	未使用
	4	+24VIL	I	24V DC	从 PSPWB 输入 24 V DC 电源
YC26	A1	+5V1	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 MPWB
连接至主控板	A2	GND	-	-	接地
	A3	AFESEL	O	0/3.3 V DC	选择信号
	A4	AFERDY	I	0/3.3 V DC	就绪信号
	A5	AFESI	I	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A6	AFESCLKN	I	0/3.3 V DC（脉冲）	时钟信号
	A7	AFESDO	O	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A8	E2CSDIR	O	0/3.3 V DC	E2CSDIR 信号
	A9	E2CSBSY	O	0/3.3 V DC	E2CSBSY 信号
	A10	E2CEGSI	I	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A11	E2CSCKN	I	0/3.3 V DC（脉冲）	时钟信号
	A12	E2CEGSO	O	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A13	SLEEP	I	0/3.3 V DC	睡眠信号：开启／关闭
	A14	24VDN	O	0/3.3 V DC	24 V DC 电源关闭信号
	A15	OPSWN	-	-	未使用
	B1	OVSYNC	O	0/3.3 V DC	原稿扫描间隔信号
	B2	SCANHLDN	I	0/3.3 V DC	扫描仪保留信号
	B3	EGSCANRDY	I	0/3.3 V DC	打印图像间隔信号

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC26	B4	GND	-	-	接地
连接至主控板	B5	OUTPEN	O	0/3.3 V DC	激光二极管输出信号
	B6	GND	-	-	接地
	B7	E2CEGIRN	O	0/3.3 V DC	E2CEGIRN 信号
	B8	GND	-	-	接地
	B9	EGHLDN	I	0/3.3 V DC	驱动保留信号
	B10	GND	-	-	接地
	B11	EGRESETN	I	0/3.3 V DC	复位信号
	B12	GND	-	-	接地
	B13	PDMASKN	O	0/3.3 V DC	辅助扫描间隔信号
	B14	GND	-	-	接地
	B15	+3.3V_EGN	O	3.3 V DC	3.3 V DC 电源输出至 MPWB
YC31	1	+24VSL	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至送稿器
连接至选购件送稿器	2	GND	-	-	接地
	3	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至送稿器
	4	GND	-	-	接地
YC32	1	+5VSL	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 TEMS
连接至温度传感器	2	HUMIDA	I	模拟	TEMS 检测电压信号
	3	GND	-	-	接地
	4	TEMPA	I	模拟	TEMS 检测电压信号

2-3-3 主控板

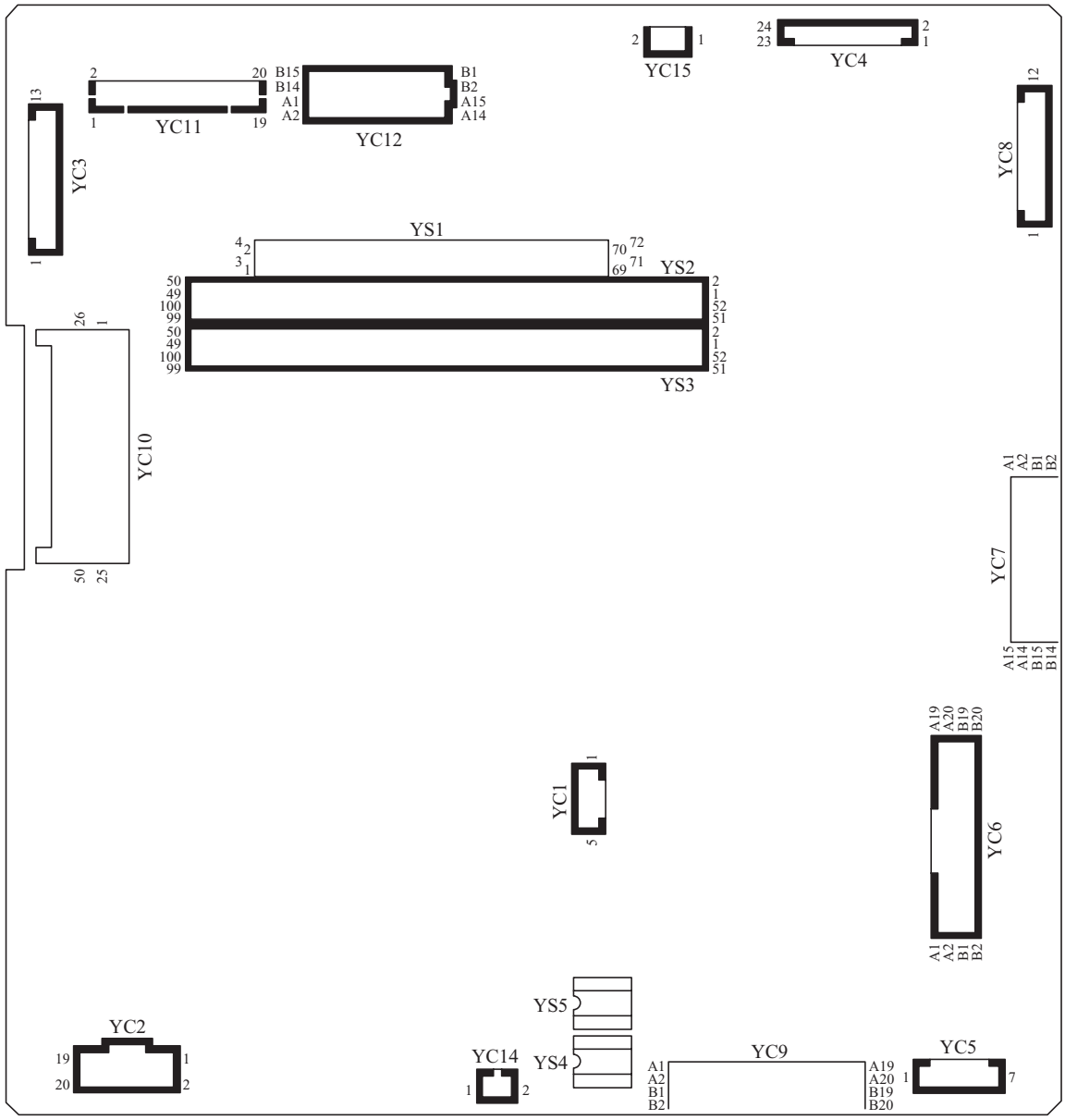


图 2-3-3 主控板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC4	1	5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 CCDPWB
连接至 CCD 电路板	2	5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 CCDPWB
	3	5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 CCDPWB
	4	CCDB	I	模拟	CCD 输出信号
	5	CCDBN	-	-	接地
	6	CCDG	I	模拟	CCD 输出信号
	7	CCDGN	-	-	接地
	8	CCDR	I	模拟	CCD 输出信号
	9	CCDRN	-	-	接地
	10	GND	-	-	接地
	11	GND	-	-	接地
	12	SHBW	O	0/3.3 V DC	黑白移位信号
	13	GND	-	-	接地
	14	SHRGW	O	0/3.3 V DC	彩色移位信号
	15	GND	-	-	接地
	16	SW	O	0/3.3 V DC	彩色 / 黑白开关信号
	17	GND	-	-	接地
	18	RSN	O	0/3.3 V DC	CCD 控制信号
	19	GND	-	-	接地
	20	CCDCLKN	O	0/3.3 V DC（脉冲）	CCD 时钟信号
	21	GND	-	-	接地
	22	CPN	O	0/3.3 V DC	CCD 控制信号
	23	N.C.	-	-	未使用
	24	10V	O	10 V DC	10 V DC 电源输出至 CCDPWB
YC5	1	PDN	I	0/3.3 V DC	激光同步信号
连接至 LSU	2	SGND	-	-	接地
	3	OUTPEN	O	0/3.3 V DC	激光二极管输出信号
	4	SAMPLEN	O	0/3.3 V DC	示例保留信号
	5	VDOP	O	-	图像数据信号
	6	VDON	O	-	图像数据信号
	7	+5V1	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 APCPWB
YC6	A1	24V	I	24 V DC	从 IFPWB 输入 24 V DC 电源
连接至接口板	A2	24V	I	24 V DC	从 IFPWB 输入 24 V DC 电源
	A3	GND	-	-	接地
	A4	5VSL	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	A5	5VSL	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	A6	5V	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	A7	5V	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	A8	5V	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	A9	5V	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	A10	GND	-	-	接地
	A11	GND	-	-	接地
	A12	VD+	O	模拟	视频数据信号
	A13	VD-	O	模拟	视频数据信号
	A14	GND	-	-	接地

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC6	A15	EGSO	I	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
连接至接口板	A16	SDIR	I	0/3.3 V DC	SDIR 信号
	A17	SBSY	I	0/3.3 V DC	SBSY 信号
	A18	EGIRN	I	0/3.3 V DC	EGIRN 信号
	A19	EGSI	O	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A20	GND	-	-	接地
	B1	24V	I	24 V DC	从 IFPWB 输入 24 V DC 电源
	B2	24V	I	24 V DC	从 IFPWB 输入 24 V DC 电源
	B3	GND	-	-	接地
	B4	5VSL	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	B5	5VSL	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	B6	5V	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	B7	5V	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	B8	5V	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	B9	5V	I	5 V DC	从 IFPWB 输入 5 V DC 电源
	B10	GND	-	-	接地
	B11	PDN	I	0/3.3 V DC	水平同步信号
	B12	GND	-	-	接地
	B13	PDMASK	I	0/3.3 V DC	PDMASK 信号
	B14	LDFAIL	I	0/3.3 V DC	LDFAIL 信号
	B15	OUTPEN	I	0/3.3 V DC	激光二极管输出信号
	B16	GND	-	-	接地
	B17	SCLK	O	0/3.3 V DC（脉冲）	时钟信号
	B18	GND	-	-	接地
	B19	SYSRSTN	I	0/3.3 V DC	复位信号
	B20	GND	-	-	接地
YC7	A1	+5V1	I	5 V DC	从 EPWB 输入 5 V DC 电源
连接至驱动板	A2	GND	-	-	接地
	A3	AFESEL	I	0/3.3 V DC	选择信号
	A4	AFERDY	O	0/3.3 V DC	就绪信号
	A5	AFESI	O	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A6	AFESCLKN	O	0/3.3 V DC（脉冲）	时钟信号
	A7	AFESDO	I	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A8	E2CSDIR	I	0/3.3 V DC	E2CSDIR 信号
	A9	E2CSBSY	I	0/3.3 V DC	E2CSBSY 信号
	A10	E2CEGSI	O	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A11	E2CSCKN	O	0/3.3 V DC（脉冲）	时钟信号
	A12	E2CEGSO	I	0/3.3 V DC（脉冲）	串行通信数据信号
	A13	SLEEP	O	0/3.3 V DC	睡眠信号：开启／关闭
	A14	24VDN	I	0/3.3 V DC	24 V DC 电源关闭信号
	A15	OPSWN	-	-	未使用
	B1	OVSYNC	I	0/3.3 V DC	原稿扫描间隔信号
	B2	SCANHLDN	O	0/3.3 V DC	扫描仪保留信号
	B3	EGSCANRDY	O	0/3.3 V DC	打印图像间隔信号
	B4	GND	-	-	接地

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC7	B5	OUTPEN	I	0/3.3 V DC	激光二极管输出信号
连接至驱动板	B6	GND	-	-	接地
	B7	E2CEGIRN	I	0/3.3 V DC	E2CEGIRN 信号
	B8	GND	-	-	接地
	B9	EGHLDN	O	0/3.3 V DC	驱动保留信号
	B10	GND	-	-	接地
	B11	EGRESETN	O	0/3.3 V DC	复位信号
	B12	GND	-	-	接地
	B13	PDMASKN	I	0/3.3 V DC	辅助扫描间隔信号
	B14	GND	-	-	接地
	B15	+3.3V_EGN	I	3.3 V DC	从 EPWB 输入 3.3 V DC 电源
YC11	1	DIG_LED_2	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 2
连接至右操作板	2	DIG_LED_1	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 1
	3	SCAN4	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 4
	4	SCAN3	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 3
	5	SCAN2	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 2
	6	SCAN1	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 1
	7	DIG_KEY_5	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 5
	8	DIG_KEY_4	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 4
	9	DIG_KEY_3	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 3
	10	DIG_KEY_2	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 2
	11	DIG_KEY_1	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 1
	12	PH_LED_3	O	0/5 V DC （脉冲）	LED 亮起信号 3
	13	PH_KEY_1	I	0/5 V DC	电源键：开启／关闭
	14	PH_LED_2	O	0/5 V DC （脉冲）	LED 亮起信号 2
	15	PH_LED_1	O	0/5 V DC （脉冲）	LED 亮起信号 1
	16	SGND	-	-	接地
	17	PGND	-	-	接地
	18	+24V	O	24 V DC	24 V DC 电源输出至 OPWB-R
	19	LAMPOFF	O	0/5 V DC	LCD 背光：开启／关闭
	20	N.C	-	-	未使用
YC12	A1	BUZZER	O	0/5 V DC	蜂鸣器信号
连接至上部操作板	A2	X1	O	模拟	触摸面板 X1 位置信号
	A3	Y1	O	模拟	触摸面板 Y1 位置信号
	A4	X2	O	模拟	触摸面板 X2 位置信号
	A5	Y2	O	模拟	触摸面板 Y2 位置信号
	A6	DIG_LED_5	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 5
	A7	DIG_LED_4	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 4
	A8	DIG_LED_3	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 3
	A9	DIG_LED_6	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 6
	A10	SCAN8	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 8
	A11	SCAN7	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 7
	A12	SCAN6	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 6
	A13	SCAN5	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 5
	A14	DIG_KEY_7	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 7

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC12	A15	DIG_KEY_6	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 6
连接至上部操作板	B1	LCD_VSS1	-	-	接地
	B2	LCD_VDD	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 LCD
	B3	LCD_VSS2	-	-	接地
	B4	LCD_FLAME	O	0/5 V DC	LCD_FLAME 信号
	B5	LCD_LOAD	O	0/5 V DC	LCD_LOAD 信号
	B6	LCD_CP	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD_CP 信号
	B7	LCD_DISP_OFF	O	0/5 V DC	LCD 显示屏：开启／关闭
	B8	LCD_D0	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 0
	B9	LCD_D1	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 1
	B10	LCD_D2	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 2
	B11	LCD_D3	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 3
	B12	VEE_OFF	O	0/5 V DC	LCD 电源控制信号
	B13	GND	-	-	接地
	B14	GND	-	-	接地
	B15	N.C.	-	-	未使用
YC15	1	GND	-	-	接地
连接至电源板	2	+5VSL	I	5 V DC	从 PSPWB 输入 5 V DC 电源

2-3-4 上部操作板

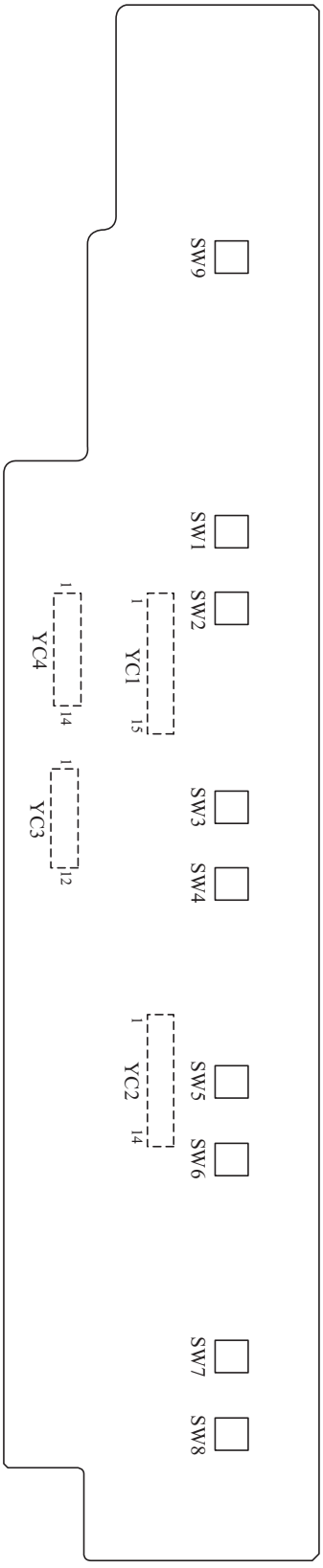


图 2-3-4 上部操作板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC1	1	DIG_KEY_6	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 6
连接至主控板	2	DIG_KEY_7	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 7
	3	SCAN5	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 5
	4	SCAN6	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 6
	5	SCAN7	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 7
	6	SCAN8	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 8
	7	DIG_LED_6	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 6
	8	DIG_LED_3	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 3
	9	DIG_LED_4	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 4
	10	DIG_LED_5	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 5
	11	Y2	I	模拟	触摸面板 Y2 位置信号
	12	X2	I	模拟	触摸面板 X2 位置信号
	13	Y1	I	模拟	触摸面板 Y1 位置信号
	14	X1	I	模拟	触摸面板 X1 位置信号
	15	BUZZER	I	0/5 V DC	蜂鸣器信号
YC2	1	GND	-	-	接地
连接至主控板	2	GND	-	-	接地
	3	VEE_OFF	I	0/5 V DC	LCD 电源控制信号
	4	LCD_D3	I	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 3
	5	LCD_D2	I	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 2
	6	LCD_D1	I	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 1
	7	LCD_D0	I	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 0
	8	LCD_DISP_OFF	I	0/5 V DC	LCD 显示屏：开启／关闭
	9	LCD_CP	I	0/5 V DC （脉冲）	LCD_CP 信号
	10	LCD_LOAD	I	0/5 V DC	LCD_LOAD 信号
	11	LCD_FLAME	I	0/5 V DC	LCD_FLAME 信号
	12	LCD_VSS2	-	-	接地
	13	LCD_VDD	I	5 V DC	从 MPWB 输入 5 V DC 电源
	14	LCD_VSS1	-	-	接地
YC3	1	FLAME	O	0/5 V DC	FLAME 信号
连接至 LCD 电路板	2	LOAD	O	0/5 V DC	LOAD 信号
	3	CP	O	0/5 V DC （脉冲）	CP 信号
	4	SGND	-	-	接地
	5	5V	O	5 V DC	5 V DC 电源输出至 LCD
	6	SGND	-	-	接地
	7	VEE	O	0/5 V DC	LCD 电源控制信号
	8	DISP OFF	O	0/5 V DC	LCD 显示屏：开启／关闭
	9	D0	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 0
	10	D1	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 1
	11	D2	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 2
	12	D3	O	0/5 V DC （脉冲）	LCD 显示屏数据信号 3

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC4	1	N.C.	-	-	未使用
连接至左操作板	2	SGND	-	-	接地
	3	DIG_LED_5	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 5
	4	DIG_LED_4	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 4
	5	DIG_LED_3	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 3
	6	SCAN8	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 8
	7	SCAN7	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 7
	8	SCAN6	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 6
	9	SCAN5	O	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 5
	10	DIG_KEY_7	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 7
	11	X1	O	模拟	触摸面板 X1 位置信号
	12	Y1	O	模拟	触摸面板 Y1 位置信号
	13	X2	O	模拟	触摸面板 X2 位置信号
	14	Y2	O	模拟	触摸面板 Y2 位置信号

2-3-5 右操作板

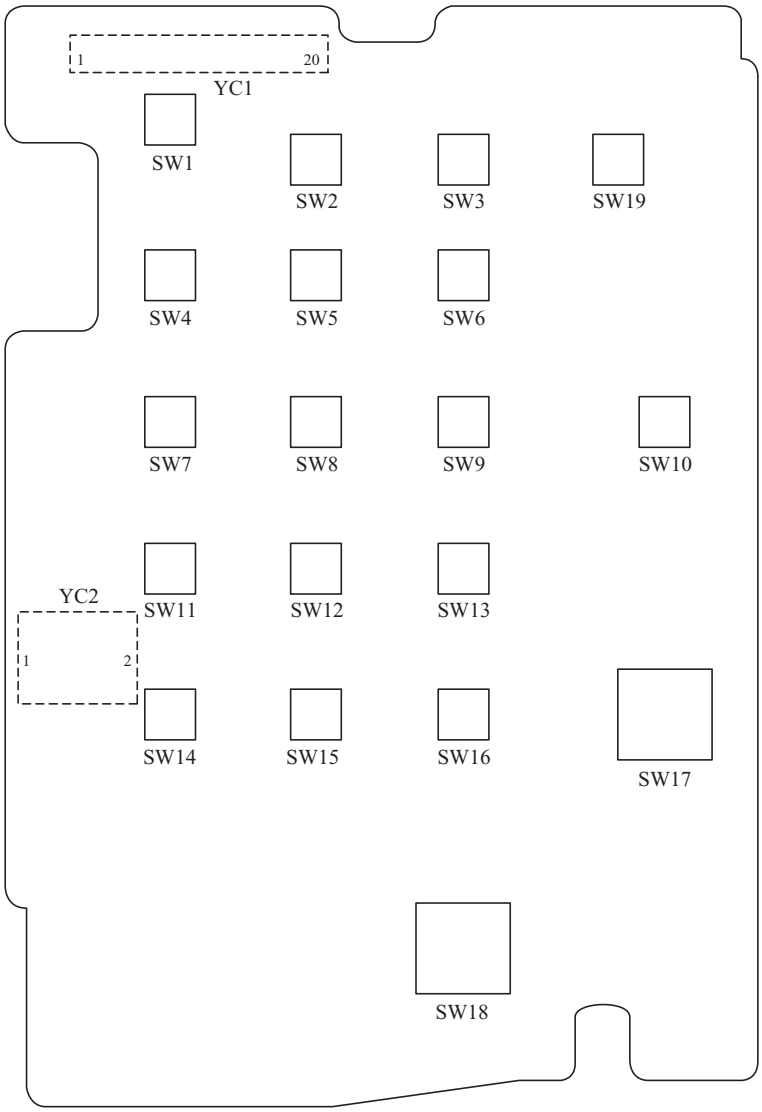


图 2-3-5 右操作板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC1	1	N.C	-	-	未使用
连接至右操作板	2	LAMPOFF	I	0/5 V DC	LCD 背光：开启／关闭
	3	+24V	I	24 V DC	24 V DC 电源输出至 OPWB-R
	4	PGND	-	-	接地
	5	SGND	-	-	接地
	6	PH_LED_1	I	0/5 V DC （脉冲）	LED 亮起信号 1
	7	PH_LED_2	I	0/5 V DC （脉冲）	LED 亮起信号 2
	8	PH_KEY_1	O	0/5 V DC	电源键：开启／关闭
	9	PH_LED_3	I	0/5 V DC （脉冲）	LED 亮起信号 3
	10	DIG_KEY_1	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 1
	11	DIG_KEY_2	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 2
	12	DIG_KEY_3	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 3
	13	DIG_KEY_4	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 4
	14	DIG_KEY_5	O	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 5
	15	SCAN1	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 1
	16	SCAN2	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 2
	17	SCAN3	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 3
	18	SCAN4	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 4
	19	DIG_LED_1	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 1
	20	DIG_LED_2	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 2
YC2	1	HOT	O	515 V AC	电源输出至 LCD 背光
连接至背光灯	2	GND	-	-	接地

2-3-6 左操作板

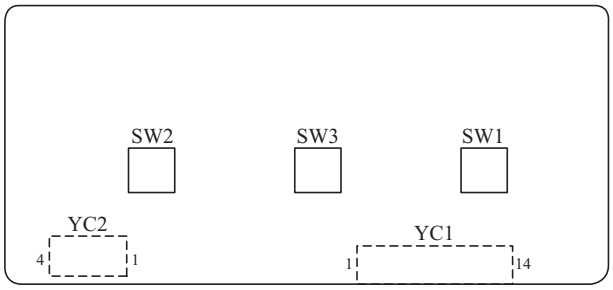


图 2-3-6 左操作板丝印图

接插件	引脚编	信号	I/O	电压	说明
YC1	1	Y2	I	模拟	触摸面板 Y2 位置信号
连接至上部操作板	2	X2	I	模拟	触摸面板 X2 位置信号
	3	Y1	I	模拟	触摸面板 Y1 位置信号
	4	X1	I	模拟	触摸面板 X1 位置信号
	5	DIG_KEY_7	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板按键扫描返回信号 7
	6	SCAN5	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 5
	7	SCAN6	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 6
	8	SCAN7	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 7
	9	SCAN8	I	0/5 V DC （脉冲）	扫描信号 8
	10	DIG_LED_3	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 3
	11	DIG_LED_4	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 4
	12	DIG_LED_5	I	0/5 V DC （脉冲）	操作面板 LED 指示灯驱动信号 5
	13	SGND	-	-	接地
	14	N.C.	-	-	未使用
YC2	1	Y2	O	模拟	触摸面板 Y2 位置信号
连接至触摸面板	2	X2	O	模拟	触摸面板 X2 位置信号
	3	Y1	O	模拟	触摸面板 Y1 位置信号
	4	X1	O	模拟	触摸面板 X1 位置信号

本页特意留白。

保养部件列表

保养部件名称		部件号	可选部件号	图编号	参考编号
维修手册中的名称	部件列表中的名称				
上部／下部供纸轮	供纸轮	2AR07220	-	5	2
上部／下部分离轮	分离轮	2AR07230	-	5	3
上部／下部预搓纸轮	馈送轮 A	2BJ06010	-	5	7
手送纸盘供纸轮	手送纸盘上部供纸轮	61706770	-	6	55
手送纸盘分离轮	分离轮	2AR07230	-	6	2
手送纸盘预搓纸轮	馈送轮 A	2BJ06010	-	6	6
手送纸盘供纸辊 1	手送纸盘供纸辊 A SP 部件	302H094110	2H094110	7	22
手送纸盘供纸辊 2	手送纸盘供纸辊 B SP 部件	302H094120	2H094120	7	23
手送纸盘馈送轮	手送纸盘馈送轮 15	302H008220	2H008220	7	14
左对位辊	左对位辊 SP 部件	302H094140	2H094140	9	36
右对位辊	右对位辊	302H024020	2H024020	9	69
馈送轮	双面轮 15	3HY07120	-	4	32
馈送轮	双面轮 15	3HY07120	-	9	37
供纸辊 1	中间馈送轮 A 组件	302H024570	2H024570	8	34
供纸辊 1	中间馈送轮 B 组件	302H024580	2H024580	8	35
供纸辊 2	垂直供纸辊 A SP 部件	302H094090	2H094090	4	23
供纸辊 3	垂直供纸辊 B SP 部件	302H094100	2H094100	4	24
对位清洁器	对位清洁器海绵	302H024240	2H024240	8	19
激光扫描仪单元	LK-670 部件	302H093060	2H093060	11	12
原稿台	稿台玻璃	2C912250	-	11	6
窄缝玻璃	稿台玻璃送稿器部件	302H093300	2H093300	11	1
反光镜 1	反光镜 A	302H017150	2H017150	10	46
反光镜 2 和反光镜 3	反光镜 B	2AV12160	-	10	2
反射器	扫描仪反射器	302H017100	2H017100	10	41
曝光灯	扫描仪曝光灯 W SP 部件	302H094130	2H094130	10	42
原稿尺寸检测开关	原稿传感器	302H044110	2H044110	10	32
转印辊单元	TR-670 部件	302H093050	2H093050	9	A02
分离电极	STA 消电板	2FT17030	-	9	9
显影单元	DV-420，SP 部件	302FT93052	2FT93052	13	1
感光鼓单元	DK-670 部件	302H093010	2H093010	12	A01
主充电器单元	MC-670 部件	302H093310	2H093310	12	A02
定影单元	FK-670 （E）部件	302H093040	2H093040	14	A01
定影单元	FK-670 （U）部件	302H093030	2H093030	14	A01
热辊	热辊 SP 部件	302H094160	2H094160	14	30
压辊	压辊 SP 部件	302H094450	2H094450	14	32
热辊分离爪	分离爪	5MVX222XN	2A820530	14	33
出纸辊	内部出纸辊 SP 部件	302H094370	2H094370	20	37
换向辊	供纸出纸辊 SP 部件	302H094360	2H094360	20	36
出纸轮	出纸轮 B	2BL21450	-	20	1
馈送轮	馈送出纸轮	302H028230	2H028230	20	25
上部双面供纸辊	双面 A SP 部件	302H094380	2H094380	18	18
下部双面供纸辊	双面 B SP 部件	302H094390	2H094390	18	19
双面供纸轮	双面轮 15	3HY07120	-	18	20

保养部件名称		部件号	可选部件号	图编号	参考编号
维修手册中的名称	部件列表中的名称				
右过滤器	过滤器支架 A SP 部件	302H094400	2H094400	17	A01
臭氧过滤器 1	臭氧过滤器 B	302H033180	2H033180	1	42
臭氧过滤器 2	臭氧过滤器 A	302H033170	2H033170	19	38
电源板	LVU 100 部件	302H093280	2H093280	21	54
电源板	LVU 200 部件	302H093290	2H093290	21	54
主控板	主控板组件 SP 部件	302JB94020	2JB94020	21	44

保养组件

保养部件名称		部件号	可选部件号	图编号	参考编号
维修手册中的名称	部件列表中的名称				
保养组件 < 用于 120 V 规格机器 >	MK-670 ／保养组件	1702H07US0	072H07US	27	-
上部／下部供纸轮	供纸轮	-	-	-	-
上部／下部分离轮	分离轮	-	-	-	-
手送纸盘分离轮	分离轮	-	-	-	-
上部／下部预搓纸轮	馈送轮 A	-	-	-	-
手送纸盘预搓纸轮	馈送轮 A	-	-	-	-
显影单元	DV-420， SP 部件	-	-	-	-
臭氧过滤器 1	臭氧过滤器 B	-	-	-	-
臭氧过滤器 2	臭氧过滤器 A	-	-	-	-
感光鼓单元	DK-670 部件	-	-	-	-
定影单元	FK-670 （U）部件	-	-	-	-
转印辊单元	TR-670 部件	-	-	-	-
右过滤器	过滤器支架 A SP 部件	-	-	-	-
手送纸盘供纸轮	手送纸盘上部供纸轮	-	-	-	-
< 用于 220 - 240 V 规格机器 >	MK-670 ／保养组件	1702H08NL0	072H08NL	27	-
上部／下部供纸轮	供纸轮	-	-	-	-
上部／下部分离轮	分离轮	-	-	-	-
手送纸盘分离轮	分离轮	-	-	-	-
上部／下部预搓纸轮	馈送轮 A	-	-	-	-
手送纸盘预搓纸轮	馈送轮 A	-	-	-	-
显影单元	DV-420， SP 部件	-	-	-	-
臭氧过滤器 1	臭氧过滤器 B	-	-	-	-
臭氧过滤器 2	臭氧过滤器 A	-	-	-	-
感光鼓单元	DK-670 部件	-	-	-	-
定影单元	FK-670 （E）部件	-	-	-	-
转印辊单元	TR-670 部件	-	-	-	-
右过滤器	过滤器支架 A SP 部件	-	-	-	-
手送纸盘供纸轮	手送纸盘上部供纸轮	-	-	-	-

定期保养步骤

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
测试复印与测试打印	以最大复印尺寸进行	测试复印	每次维修		

部分	保养 部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
供纸部	上部／下部供纸轮	更换	300K	更换。（出现用户维修呼叫时，请用酒精清洁。）	第 1-5-2 页
	上部／下部分离轮	更换	300K	更换。（出现用户维修呼叫时，请用酒精清洁。）	第 1-5-2 页
	上部／下部预搓纸轮	更换	300K	更换。（出现用户维修呼叫时，请用酒精清洁。）	第 1-5-2 页
	手送纸盘供纸轮	更换	300K	更换。（出现用户维修呼叫时，请用酒精清洁。）	第 1-5-5 页
	手送纸盘分离轮	更换	300K	更换。（出现用户维修呼叫时，请用酒精清洁。）	第 1-5-5 页
	手送纸盘预搓纸轮	更换	300K	更换。（出现用户维修呼叫时，请用酒精清洁。）	第 1-5-5 页
	手送纸盘供纸辊 1	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	手送纸盘供纸辊 2	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	手送纸盘馈送轮	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	左对位辊	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	右对位辊	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	馈送轮	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	供纸辊 1	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	供纸辊 2	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	供纸辊 3	清洁	300K	用酒精清洁。（出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。）	
	对位清洁器	清洁	每次维修	真空。	

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
光学部	激光扫描仪单元	清洁	每次维修	用干布清洁窄缝玻璃。	第 1-5-29 页
	原稿台	清洁	每次维修	用酒精清洁后再用干布擦拭。	
	窄缝玻璃	清洁	每次维修	用干布或酒精清洁 （请勿使用湿布清洁）。	
	反光镜 1	清洁	用户维修呼叫时	仅当复印件图像上出现垂直黑线时，用湿布清洁再用干布擦拭。	
	反光镜 2 和反光镜 3	清洁	用户维修呼叫时	仅当复印件图像上出现垂直黑线时，用湿布清洁再用干布擦拭。	
	透镜	清洁	用户维修呼叫时	如果复印件图像上出现垂直黑线，请用干布清洁。	
	反射器	清洁	用户维修呼叫时	如果复印件图像上出现垂直黑线，请用干布清洁。	
	曝光灯	检查或更换	用户维修呼叫时	如果图像发生问题，请更换。	第 1-5-14 页
	光学导轨	检查或润滑	用户维修呼叫时	检查噪音和移动情况，然后对扫描仪导轨涂抹润滑脂 EM-50L。	
	原稿尺寸检测传感器	检查或清洁	用户维修呼叫时	如果发生问题，请用酒精或干布清洁传感发射器和传感接收器。	

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
转印／分离部	转印辊单元	更换	300K	更换。（出现用户维修呼叫时，用真空清洁器或干布清洁。）	第 1-5-39 页
	分离电极	清洁	300K	用清洁刷清洁。	

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
显影部	显影单元	更换	300K	更换。（出现用户维修呼叫时，请进行检查和更换。）	第 1-5-38 页

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
主充电／感光鼓部	感光鼓单元	更换	300K	更换。(出现用户维修呼叫时，请进行检查和更换。)	第 1-5-34 页
	主充电器单元	清洁	用户维修呼叫时	用湿布清洁后，再用干布擦拭。	第 1-5-36 页

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
定影部	定影单元	更换	300K	更换。(出现用户维修呼叫时，请进行检查和更换。)	第 1-5-40 页
	热辊	检查或更换	用户维修呼叫时	出现问题时更换。	第 1-5-47 页
	压辊	检查或更换	用户维修呼叫时	出现问题时更换。	第 1-5-43 页
	热辊分离爪	检查、清洁或更换	用户维修呼叫时	检查后用酒精清洁。 如果分离爪变形，请更换。	第 1-5-42 页

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
出纸部	出纸辊	检查或清洁	用户维修呼叫时	检查后用酒精清洁。	
	换向辊	检查或清洁	用户维修呼叫时	检查后用酒精清洁。	
	出纸轮	检查或清洁	用户维修呼叫时	检查后用酒精清洁。	
	馈送轮	检查或清洁	用户维修呼叫时	检查后用酒精清洁。	

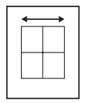
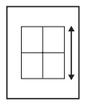
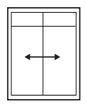
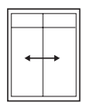
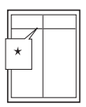
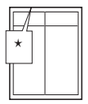
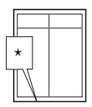
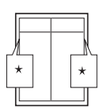
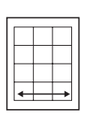
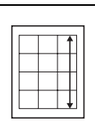
部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
双面部	上部双面供纸辊	清洁	300K	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。)	
	下部双面供纸辊	清洁	300K	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。)	
	双面供纸轮	清洁	300K	用酒精清洁。(出现用户维修呼叫时，请在检查后用酒精清洁。)	

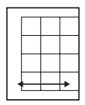
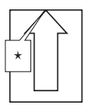
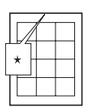
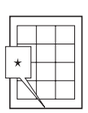
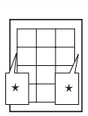
部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
盖板	盖板	清洁	每次维修	用酒精或干布清洁。	
	右过滤器	清洁	每次维修	真空。(出现用户维修呼叫时，请进行清洁。)	
	臭氧过滤器 1	更换	300K	更换。(出现用户维修呼叫时，请进行清洁。)	第 1-5-55 页
	臭氧过滤器 2	更换	300K	更换。(出现用户维修呼叫时，请进行清洁。)	第 1-5-56 页

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
电路板	电源板	检查或清洁	每次维修	清洁 （非真空型）。	
	主控板	检查或清洁	每次维修	清洁 （非真空型）。	

部分	保养部件／位置	方法	保养周期	要点与注意事项	页码
其他	图像质量	检查与调节	每次维修		

图像调节步骤图表

调节顺序	项目	图像	说明	保养模式		原稿	页码	备注
				项目编号	模式			
1	调节主扫描方向的缩放倍率 （打印调节）		多边电机速度调节	U053	POLYGON MOTOR （多边电机）	U053 测试图案	第 1-3-16 页	
2	调节辅助扫描方向的缩放倍率 （打印调节）		驱动电机速度调节	U053	MAIN MOTOR （主电机）	U053 测试图案	第 1-3-16 页	
3	调节中线 （打印调节）		调节 LSU 打印开始定时	U034	LSU OUT LEFT （LSU 左输出）	U034 测试图案	第 1-3-13 页	
4	调节纸盒和供纸盒中线（打印调节）		调整支架调节板的位置。	U034	LSU OUT LEFT （LSU 左输出）	U034 测试图案	-	调节每个纸张来源的位置。
5	调节前端对位 （打印调节）		对位离合器开启定时 （对位搓纸开始定时）	U034	LSU OUT TOP （LSU 顶部输出）	U034 测试图案	第 1-3-12 页	
6	调节前端装订边 （打印调节）		LSU 照明开始定时	U402	LESD	U402 测试图案	第 1-3-55 页	
7	调节后端装订边 （打印调节）		LSU 照明结束定时	U402	TRAIL （后端） TRAIL(DUP) （后端 （双面）） TRAIL(MP) （后端（手送纸盘））	U402 测试图案	第 1-3-55 页	要调节双面复印时，请选择 TRAIL(DUP) （后端（双面））。 要调节手送纸盘时，请选择 TRAIL(MP)（后端（手送纸盘））。
8	调节左右装订边 （打印调节）		LSU 照明开始／结束定时	U402	A C	U402 测试图案	第 1-3-55 页	
9	调节主扫描方向的扫描仪缩放倍率（扫描调节）		数据处理	U065	MAIN SCAN ADJ （主扫描调节）	测试图	第 1-3-18 页	
10	调节辅助扫描方向的扫描仪缩放倍率 （扫描调节）		原稿扫描速度	U065 U070	SUB SCAN ADJ （副扫描调节） MAIN ADJ/SUB ADJ （主调节／副调节）	测试图	第 1-3-18 页 第 1-3-22 页	U065：复印原稿台上的原稿。 U070：复印送稿器中的原稿。

调节顺序	项目	图像	说明	保养模式		原稿	页码	备注
				项目编号	模式			
11	调节中线 （扫描调节）		调节原稿扫描数据 （图像调节）	U067 U072	ADJUST DATA1/2 （调节数据 1/2） ADJUST DATA1/2 （调节数据 1/2）	测试图	第 1-3-20 页 第 1-3-25 页	U067：复印原稿台上的原稿。 U072：复印送稿器中的原稿。
12	调节前端对位 （扫描调节）		原稿扫描开始定时 （图像调节）	U066 U071	ADJUST DATA1/2 （调节数据 1/2） ADJUST DATA1/2/3/4 （调节数据 1/2/3/4）	测试图	第 1-3-19 页 第 1-3-23 页	U066：复印原稿台上的原稿。 U071：复印送稿器中的原稿。
13	调节前端装订边 （扫描调节）		调节原稿扫描数据 （图像调节）	U403 U404	B MARGIN （B 装订边） B MARGIN （B 装订边）／	测试图	第 1-3-56 页 第 1-3-57 页	U403：复印原稿台上的原稿。 U404：复印送稿器中的原稿。
14	调节后端装订边 （扫描调节）		调节原稿扫描数据 （图像调节）	U403 U404	D MARGIN （D 装订边） D MARGIN （D 装订边）／	测试图	第 1-3-56 页 第 1-3-57 页	U403：复印原稿台上的原稿。 U404：复印送稿器中的原稿。
15	调节左右装订边 （扫描调节）		调节原稿扫描数据 （图像调节）	U403 U404	A MARGIN （A 装订边） C MARGIN （C 装订边） A MARGIN （A 装订边）／ C MARGIN （C 装订边）／	测试图	第 1-3-56 页 第 1-3-57 页	U403：复印原稿台上的原稿。 U404：复印送稿器中的原稿。

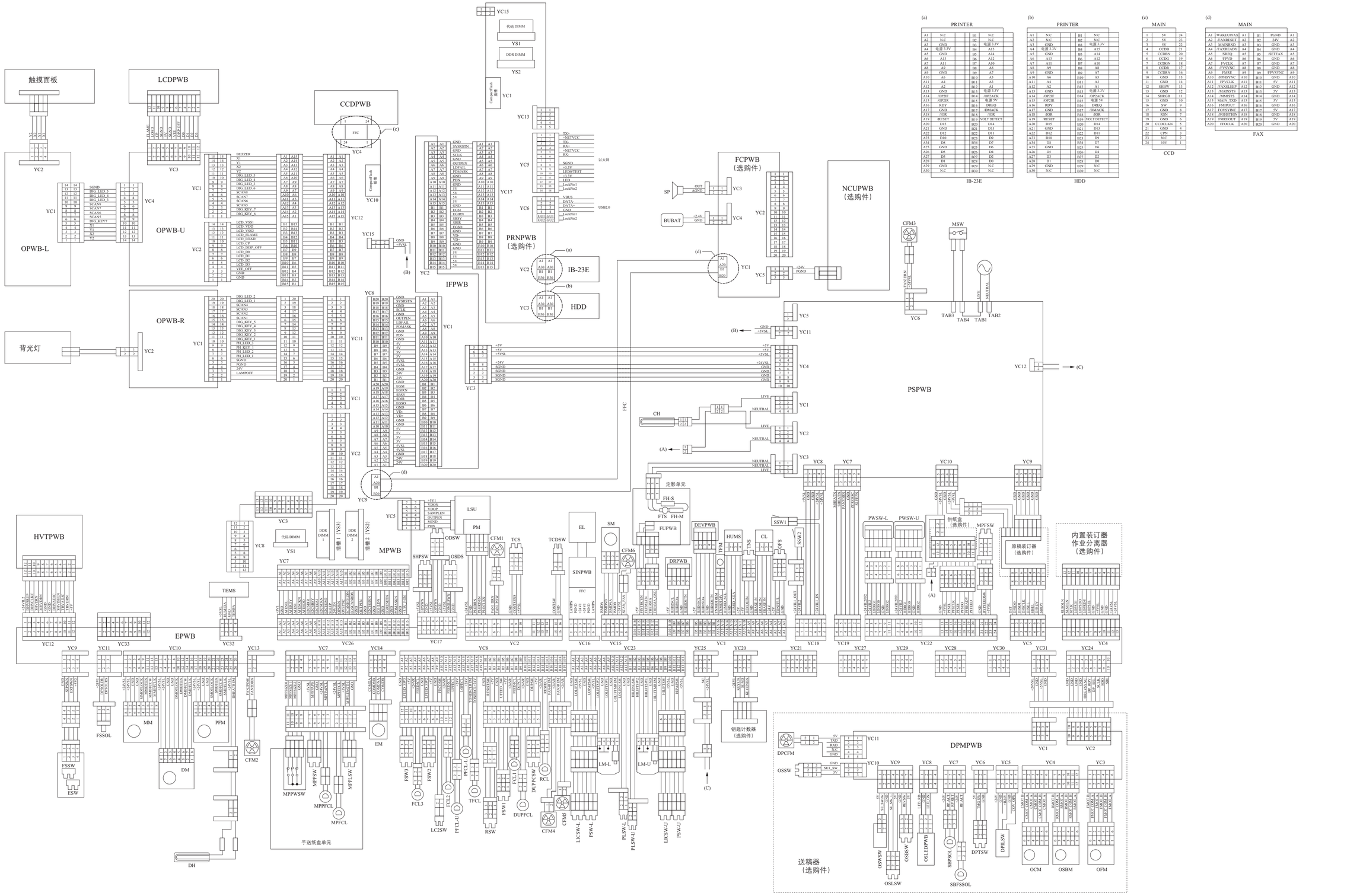
当使用指定原稿 （P/N 302FZ56990）执行保养项目 U411 （自动调节扫描仪）时，将自动进行以下调节：
调节扫描仪缩放倍率 （U065）
调节扫描仪前端对位 （U066）
调节扫描仪中线 （U067）

当使用指定原稿 （P/N 2AC68241）执行保养项目 U411 （自动调节扫描仪）时，将自动进行以下调节：
调节送稿器缩放倍率 （U070）
调节送稿器扫描定时 （U071）
调节送稿器中线 （U072）

图像质量

项目	规格
100% 缩放倍率	机器：±0.8% 使用送稿器：±1.5%
放大／缩小	机器：±1.0% 使用送稿器：±1.5%
横向方块	机器：±1.5 mm/375 mm 使用送稿器：±3.0 mm/375 mm
前端对位	纸盒：±2.5 mm 手送纸盘：±2.5 mm 双面模式：±2.5 mm
供纸歪斜	纸盒：1.5 mm 或以下 手送纸盘：1.5 mm 或以下 双面模式：2.0 mm 或以下
左右差	纸盒：2.0 mm 或以下 手送纸盘：2.0 mm 或以下 双面模式：3.0 mm 或以下
卷曲	单面模式：10.0 mm 或以下 双面模式：10.0 mm 或以下

总接线图


触摸面板
LCDPWB
CCDPWB
OPWB-L
OPWB-U
OPWB-R
背光灯
IFPWB
PRNPWB
（选购件）
IB-23E
HDD
FCPWB
（选购件）
NCUPWB
（选购件）
PSPWB
CH
FFC
HVTPWB
EPWB
MPWB
TEMS
LSU
PM
ODSW
SHPSW
OSDS
CFM1
TCS
TCDSW
EL
SINPWB
SM
CFM6
FUPWB
DEVPWB
DRPWB
TFM
HUMS
SNS
CL
CS/S
SSW1
CSWSW
PWSW-L
PWSW-U
MPFSW
供纸盒
（选购件）
原稿装订器
（选购件）
内置装订器
作业分离器
（选购件）
定影单元
FH-S
FH-M
FTS
DPMPWB
DPCFM
OSSW
送稿器
（选购件）
钥匙计数器
（选购件）
手送纸盘单元
DH
EM
FSSOL
MM
PFM
DM
FSSW
ESW
CFM2
MPPWSW
MPPFCL
MPFCL
MPPSW
MPPLSW
FCL3
LC2SW
PCL2
PCL2-T
TFCL
RSW
FSW1
FSW2
FSW3
PCL1
PCL1-T
DUPFCL
DUPPSW
RCL
CFM5
CFM4
LM-L
LM-U
L1LSW-T
PSW-T
PLSW-T
PLSW-T2
L1LSW-T2
PSW-T2
CFM3
MSW
TAB3
TAB4
TAB1
TAB2
LANHRN
LANSL
LIVE
NEUTRAL
SP
BUBAT
OUT
AGND
+24V
GND
以太网
USB2.0
CentroidHash
磁栅
代码 DIMM
DDR DIMM
YS1
YS2
插槽 1（YS1）
插槽 2（YS2）
DDR DIMM 1
DDR DIMM 2
OSLSW
OSLED
PWB
SBPSW
SBFSSOL
DPTSW
DPLSW
OCM
OSBM
OFM
FAX
CCD
PRINTER
IB-23E
HDD
MAIN
(a)
(b)
(c)
(d)

京瓷 （天津）商贸有限公司
上海市浦东新区世纪大道 211 号上海信息大厦 11 楼
Tel:(021)58775366
Fax:(021)58885085

©2007 KYOCERA MITA Corporation
KYOCERA 为京瓷公司商标